

中國纺織

OCT 9 1957 一九五六年

21 JAN 1957

Chung-hua fancy cloth

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, R. C. O.
45 to R32-52

22



SOURCE UNKNOWN

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

P
G77°5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中國紡織

★一九五六年第二十二期目錄★

- 社論・关心群众生活，有計劃地解决紡織职工生活的急需和困难 (1)
積極地有步驟地改善职工生活福利 張琴秋 (4)

★关心人、关心职工生活福利★

- 办好食堂，使职工吃得更好、更便宜 牛忠賢 (8)
我們是怎样实行嬰兒自初生至出所由一个保育員專責看管的 王承桂 (10)
要做好生活福利工作，必須依靠群众 傅安華 (11)
对健全費用管理制度，改善生活福利的一点体会 劉繩之 (12)

★

- 評論** 加強技術領導，認真貫徹設備使用規則 (14)

- 棉紡織机器設備使用規則內容說明 紡織工業部技術司 (16)
中華人民共和國紡織工業部、中國紡織工会全國委員會關於
全國麻紡織厂深入开展厂际競賽應密切結合推廣先進經驗的
聯合指示 (19)

- 提高麻紡細紗質量，降低斷头率的經驗 國營浙江麻紡織廠 (23)
提高布机效率和坯布質量的几項主要經驗 國營浙江麻紡織廠 (29)
毛麻絲紡織企業的厂际競賽 毛麻絲紡織管理局 (33)
我們是怎样掌握材料備件定額的 瓦房店紡織厂机物料科 (37)
对解决物資供應不足問題所采取的措施 东北紡管局工程公司 (38)

- 工作研究** **關工資核算的劳动組織問題的商榷** 柯干英 (40)

★交 流 先 進 經 驗★

- 介紹印染部分17項先進經驗（摘要） (42)
譯文 努力防止棉織物的过分伸長 吳本剛譯 (48)
簡訊 (49)



关心羣众生活，有計劃地解决 紡織职工生活的急需和困难

我國紡織职工正以高度的階級覺悟和生產熱情為建設社會主義進行着緊張的勞動，不論是在紡織工業的生產總值方面或者是在勞動生產率的提高方面，預計都可以提前並超額完成我國第一個五年計劃的指標。在這一基礎上，紡織工人的勞動條件，生活和集體福利設施等方面也已經獲得了一定程度的改善。這種初步改善是十分必需的，這說明了我們的黨和政府對於紡織工人生活的重視和關懷。因為我們國家的一切活動的目的就是為了改善人民的物質文化生活，滿足社會的需要；同時也只有關心職工生活，注意解決職工的生活問題，才能進一步鼓勵職工的生產積極性。但另一方面，我們還必須看到職工生活福利的改善，應該建築在發展生產的基礎上，逐步進行，如果過早的要求一切都盡善盡美，都要求一下解決得很好，這是不切合實際的。反之，強調“生產事大、生活事小”對職工生活採取漠視的態度，也是不對的、錯誤的。為了把工人階級的長遠利益與目前利益正確的結合起來，為了把國家利益與個人利益正確地結合起來，一方面我們必須教育紡織职工領會我們黨和國家建設社會主義的勤儉建國、勤儉辦企業、勤儉辦一切事業的長遠方針，另一方面我們還必須結合紡織企業的生產特點和女工多的情況，採取積極有效的措施有計劃地解決紡織职工在生活上最急需和最困難的問題。

紡織工業部和紡織工業全國委員會於上月召開了全國紡織企業生活福利會議，檢查和總結了幾年來在紡織企業生活福利方面的工作，暴露了不少缺點和問題，反映了廣大職工群眾的迫切要求，交流了工作經驗，研究和討論了解決當前職工生活中幾項迫切需要解決的問題，擬訂了有關生活福利方面的暫行辦法，交換了職工生活福利事業長遠規劃的意見。這樣的專業會議，對今后進一步关心人、關心群眾生活是一個良好开端；對於反對漠不關心群眾生活的官僚主義的工作方法、領導作風是一項具體的行動。不能不看到紡織工業企業中有占半數以上的女工這一特殊情況，因為紡織工業不僅是三班制生產，勞動繁重，紡織女工還有扶育子女的重大責任；更因為舊中國紡織工業的歷史特點決定了一般老廠的女工平均年齡較高，體質較弱，因此就更需要有較多數量的家屬宿舍，托兒機構和為照顧孕妇、媽媽們的其他福利設施等等，只有妥善地解決了這些特殊的迫切需要解決的問題，才能保證職工群眾生產的飽滿情緒，提高出勤率，才能使廣大女工安心生產。因為解決職工生活福利迫切問題與提高生產有着密切的關係，不可

想象，职工在吃不好饭，睡不好觉，在自己工作时孩子无所寄托的情况下，能够安心地精神饱满地从事劳动。

逐步地、有计划地解决目前纺织企业职工迫切需要解决的宿舍问题，除在国家投资的可能范围内尽量求得解决外，动员群众力量“自建公助”依靠企业的奖励基金作为辅助力量，仍不失为有效的办法之一。青岛、四川有些纺织企业在“自建公助”方面都有了很好的经验，他们把职工群众的力量组织起来，企业在材料和施工力量上给予必要的帮助，这样做，不仅可以缩短解决迫切需要解决宿舍的时间，而且盖起来的房子，为群众更加爱护。此外，加强现有宿舍的管理，是一项重要的经常性工作，维护、检修工作对于新厂和老厂同样具有重要的意义，新厂必须认真地教育职工注意爱护自己的宿舍，爱护公共财产，消除和减少不应有的损失，保持宿舍的整洁；老厂必须加强房屋的经常性的维护、检修工作，不能容忍这样的情况，使宿舍长期漏雨，墙壁脱落，门窗损坏，甚至有倒塌危险而不及时采取措施等等情况继续存在，必须引起企业领导重视。一切宿舍管理部门对于职工宿舍应有检查修理周期，定期巡回检查，制定检修计划，保证现有宿舍的使用价值，延长使用寿命。同时应该组织群众性的宿舍管理委员会，充分发动群众，共同爱护宿舍，做好宿舍环境卫生工作，绿化宿舍，使宿舍成为职工群众劳动之后愉快休息的场所，使职工群众在“室雅何须大，花香不在多”的清洁整齐的环境里，恢复自己的疲劳。

为适应纺织企业女工多的特点，托儿所不足的问题应该更快的加以解决。在收托的幅度上目前只能考虑逐步收托一岁半、二周岁、三周岁以上的乳儿和婴儿。解决这个问题，除了逐步增建托儿所外，尤其重要的是如何加强托儿所的管理工作，健全托儿所机构，如何增进收托儿童的健康问题。在全国纺织企业生活福利会议上介绍的天津国棉二厂和营口纺织厂办好托儿所的经验证明，托儿所管好了，不仅可以减少孩子疾病，增加孩子体重，孩子们得到健康的成长；而且可以保证母亲的出勤，保证了生产。这项工作是值得我们特别重视的。由于纺织女工在纺织企业占绝大部分，而目前纺织女工的生育率一般在20—25%，这一情况是不能忽视的。生育率大，不仅影响母亲的健康，尤其不利于下一代的健康，而对子女的抚养、教育，由于子女过多，都会受到一定影响。很显然，尽管职工的工资水平不断提高，如果连年生育，不加节制，她们的生活水平相对的不是增加了，而是减低了。因此在纺织企业中广泛地宣传避孕教育，在目前来讲是很重要的。为了更好地开展和配合避孕宣传教育工作，应组织医务工作人员及有经验的群众，帮助那些感到多子女痛苦而自愿要求避孕的女工授以必要的避孕常识。应该看到多子女问题是部分工人切身的痛苦，尤其是多子女女工的痛苦，由于过多的子女使她们精神疲劳，身体衰弱，工作和学习都受到很大影响，因此必须帮助她们提高科学知识水平，帮助她们尽可能做到有计划的生育。

几年来纺织企业的食堂管理工作有了很大改进，绝大多数的职工愿意在食堂用饭，

這是好現象；營利觀點和不講究衛生的情況，已受到批判，食物中毒等現象，也得到有力的防止，並且有了改進。不少食堂為孕婦和有哺乳嬰兒的媽媽給以方便，舉辦了特種食堂或供給她們必需的富有營養的飯菜、湯水，充分表現了紡織企業食堂的特點。目前主要的問題是如何減少用飯排隊時間，如何提高飯菜質量，保證飯熱、菜熟，以減少腸胃疾病發生等等，這些問題，已引起各企業職工食堂的注意，今后還必須繼續改進，並力求降低伙食成本，講究飯菜的營養價值，加強食堂的管理和群眾監督，提高炊事人員的業務技術水平。不重視和不積極改善食堂管理工作的思想，必須予以糾正。

有些人認為要办好群眾的生活福利工作，必須多花錢，他們認為“有錢好辦事”，這種想法是不對的，如果有了錢，不認真、切實地給群眾辦事，或者辦了事，並沒有考慮到群眾需要，仍然會引起群眾不滿。就是說，好事也會辦壞的。如有的地區花了許多錢蓋了不少房子，但不合乎群眾需要，群眾意見很多。相反的，有的地區錢花的並不多，但事前與群眾商量，經過周密考慮後蓋起來的房子，群眾很滿意。要关心人、关心群眾生活，首先必須反對僚官主義，反對不相信群眾、不依靠群眾的工作作風。要經常深入到群眾中去，了解他們的疾苦和要求，研究解決的辦法，動員群眾的力量解決自己的問題，提出解決的意見。當然由國家與企業拿出錢來蓋房子和舉辦其他福利事業時，則更應該密切聯繫群眾與群眾商量着辦，同時訂出細致的規劃，在群眾的監督下，使國家投資得到最經濟、最合理的使用。天津國棉一廠在解決生活福利問題上貫徹了群眾路線，運用了群眾的智慧，處處與群眾商量，集思廣益，克服了材料、施工等困難；另外對企業管理干部進行工作目的性的教育，不僅應對上級負責完成工作任务，特別應注意群眾使用的效果，貫徹對群眾負責的精神，這一點也很重要。

正如劉少奇同志在黨的第八次代表大會上指出的“職工群眾有許多困難不是短時間內可以解決的，只有在社會主義得到更大的發展以後才能解決，我們還需要艱苦奮鬥，不應當只管個人利益和目前利益，而忽視全國的和長遠的利益，這一點必須向職工群眾說明。但是，在另一方面，片面地強調全國的和長遠的利益，而忽視職工的個人利益和目前利益也是不對的。”目前紡織職工生活中除有些問題是需要國家投資有計劃地逐步加以解決外，有些問題是目前必須解決而且也是可能解決的，其所以沒有解決，主要是主管部門沒有積極主動地想辦法，而是拖沓、應付的態度，因此，我們必須堅決反對這種不关心人，不关心群眾生活的官僚主義作風，必須與其進行鬥爭，必須把解決職工生活福利問題提到各級領導的工作日程上來。

積極地有步驟地改善職工生活福利

——紡織工業部張琴秋副部長在全國紡織企業
生活福利工作會議上的發言

(一)

几年來，紡織工業根據党中央所指示的，在發展生產、提高勞動生產率的基礎上逐步改善職工生活的方針，作了不少工作，也取得了一定成績。但從目前生產發展的情況來看，我們的工作還存在許多缺點，需要進一步努力加以克服。

生產方面，全國國營與中央合營紡織企業的總產值，預計1956年比1952年增長103.11%，勞動生產率預計提高15.44%，職工平均在冊人數，預計增長91.8%。

在生產發展和提高勞動生產率的基礎上，職工的生活也有了逐步改善。住宅的居住面積，1956年比1952年增長113.8%，已住宿舍的職工占職工總數的比例是：1952年為47.85%，1956年為54.25%。托兒所床位：1955年底比1952年增長254.7%。職工食堂可容人數，1955年底比1952年增長45.72%。其他如職工浴室，理髮室等也都有所增加。

但由于解放前職工生活所必需的各項設施基礎太壞，解放後，在黨和國家對職工的关怀下，雖有了上述改善和建設，但距離實際需要仍相差甚遠。

據目前調查，國營與中央合營紡織企業，迫切需要解決住宅的職工，平均占職工總數11.34%；迫切需要入托兒所的孩子，占現有三周歲以下應收托孩子總數的73.38%，（應收托孩子數系按女職工現有出生至一周歲的乳兒收托75%，一至三周歲的嬰兒收托50%的比例計算）。職工食堂雖不如住宅、托兒所那樣嚴重地感到缺乏，但也有些企業，現有食堂條件很差，有的離車間太遠或過份擁擠。這些問題如果得不到適當解決，顯然對職工的生活、生產都會有很大影響。因此，住宅、托兒所、食堂等的改善即成為當前改善職工生活中最重要的方面。

在職工住宅方面：除了國家投資和以企業獎勵基金新建宿舍以外，對原有宿舍的檢修維護是一項巨大的工作，有些企業在這方面化了很大力量，因而使許多原有條件較差的住宅，經過修繕後延長了使用年限，繼續發揮了作用，減輕了職工住宅缺乏的困難。另一個措施是組織群眾“自建公助”，這項工作在青島、東北、西南、天津等地區的部分企業已經開始做了，而且確實解決了一些問題，受到了群眾的歡迎。對原有宿舍分配不合理的情況，經過陸續調整也解決了不少問題。這些情況，說明我們各地企業在改善職工居住方面做了很多工作，也取得了一些成績和經驗。

但目前職工住宅存在的問題仍是嚴重的，根據今年六月份進行普查的資料，國營與中央合營企業的在冊人數，比1952年底增長110.59%，居住在企業的職工與家屬人口增長153.36%，而企業宿舍的居住面積只增加113.87%，這個比例不僅反映了宿舍的增建還趕不上發展的需要，而且職工與家屬的平均居住面積，比1952年反有縮小。以現有情況計算，每一單身和帶眷職工的平均居住面積，只有7.7平方米，而包括家屬人口在內，則每人的平均居住面積，大致只有3.4平方米，這還是包括新廠在內的一般情況，至于老廠，則還达不到這一平均水平。如華東紡管局所屬廠，現在已住宿舍的職工，只占職工總數32.04%，其中住在老工房的職工，每人平均居住面積只有2.6平方米，有的甚至只有1.12—1.18平方米。青島各廠每人平均居住面積只有2.45平方米，最低的只1.36平方米。

由於住宅缺乏，不少職工几輩几戶或姑嫂妯娌同居一屋，也有的職工住在十分陰暗潮濕或有倒塌危險等不適於居住條件的房屋中但還未能得到改善。如今年上海地區受到台風侵襲，很多工人的草房被風吹倒；西南地區有些工人住在山岩下和江邊，每逢雨季就得及早搬家，否則就有被山洪沖倒的危險。還有許多青年男女職工，因為長期等待住房不能結婚，或婚後不能同居。有許多職工住在離廠二十華里以上，往返上下班化費時間很多，得不到很好休息等等。

宿舍問題，在數量上不夠固然是最主要的因素，而管理上也還存在很多缺點。有些企業，對原有宿舍的檢修維護工作做得不好，屋頂漏雨，牆壁脫落或門窗損壞，長期無人過問。宿舍公共地帶的垃圾雜草長期無人清除，道路溝渠缺乏及時整修。新廠的職工宿舍，有的由於管理不善，居住時間還不長，而牆壁門窗已有很多被損壞。有的因為設計和建築質量不好，或片面地為了節約，降低造價，使工程質量很差。如鄭州國棉四廠的平房，現已發現牆基下沉，空心牆漏雨透風。石家莊三廠的平房，因為沒有煙囪，最近發生了兩個工人被煤气熏死的事故，而且由於屋檐狹窄，下雨時水往屋裡滲。這些問題，很多是在管理上應該做好而且可能做的事情，但有些企業卻沒有做好。

職工子女保育方面：在使現有托兒所更充分地發揮為生產服務，為群眾服務的作用上，不少企業也盡了很大的努力，從管理上摸索了很多好的經驗，事實說明，托兒所辦得好壞對母親的生產和提高技術水平等各方面影響是很大的。在有些托兒所辦得較好的企業中，他們首先注意了增強兒童的健康，想一切辦法使兒童不生病或少生病，同時對保育人員進行良好的思想教育，使他們真正懂得自己工作的重要性，熱愛自己的工作，幫助他們學習業務，提高政治和文化水平，對她們的困難給予应有的幫助，這都是完全必要的。同時他們也注意了合理安排托兒所工作人員的勞動組織，重視嬰兒教養，推行生活日程制度，使孩子的日常生活有規律，飲食調理得當，各種傳染病及時注意了預防和隔離，有的托兒所還推行了孩子自入所到出所由一個保育員長期固定看管的制度，使孩子不會因為經常調換保育員而影響生活的規律，從而使孩子身體健康，發育正常。有些企業的托兒所積極設法解決了母親在文化學習和開會時孩子無人照顧的困難，保育人員和醫務人員也經常到孩子的家庭進行訪視，建立了家庭、醫務所、托兒所共同对孩子注意衛生保健的“三保制度”，這些工作對改進企業托兒所的管理，密切母親與托兒所的關係，都得到了很好的效果。

另外還有不少企業，為了解決職工子女在托兒所收容不下而家庭又實在無人照顧的困難，適當舉辦了“群辦公助”的工房托兒站。如華東紡管局所屬廠，先後舉辦了46所，收托了3,500多個孩子。

目前在職工子女保育方面的主要問題，是托兒所設備的增長遠遠不能適應於實際需要，以至使許多迫切要解決寄託孩子問題的女職工，一時還無法得到解決。有些企業現有托兒所設備還收托不了女職工的初生乳兒，因而採取了縮短收托年齡的辦法，由過去收托到兩周歲減至18個月，甚至收托到一周歲還是照顧不過來，因而給部分有孩子進不了托兒所而家里又實在無人照看的女職工，在生產、學習各方面都帶來了很多困難。個別女工甚至因孩子無人照顧影響到三四個月不能上班，個別的女工把孩子鎖在家里或聽任孩子在街上、江邊玩耍，造成了事故，這些事情不能不引起我們嚴重的注意。

另一方面，托兒所的管理上也還存在不少問題，有些企業，由於對保育人員配備不當，教育幫助不夠，平時缺乏對托兒所工作的檢查和了解，因而，有的托兒所兒童的疾病率還是很高，有的托兒所還有打罵孩子的情況等等，這樣的托兒所，不認真加以改進，要母親們安心生產是不可想像的。

在職工食堂和其他福利設施方面：各地企業在改善食堂經營管理上圍繞着“提高飯菜質量、降低伙食成本，加強飲食衛生”這一要求，也做了很多工作，得到了群眾的擁護，有些企業的食堂工作人員發揮了積極性和創造性，改進了飯菜質量。如西北國棉一廠食堂做到了花樣多，口味好，價錢便宜。上海國棉9廠建立了食堂收發料制度，根據各班用膳人數發料辦菜，達到了不影響質量而又能降低成本。上海國棉12廠過去用肥皂和石鹼洗餐具，現改用淘米水擦洗，每月可節約肥皂100條，石鹼150公斤。天津國棉6廠將食堂燃料改用二號煤末，並將其中未燒透的煤核用篩子篩出來再做煤餅，平均每季可節約三噸多煤球。有很多食堂建立了較完善的經濟核算制度，食堂的清潔衛生制度和食堂工作人員的個人衛生制度。並通過競賽、評比以及對炊事人員進行訓練、組織經驗交流等各種辦法來改善食堂工作。

在食堂方面曾經存在的比較大的問題，是關於實行企業化和食物中毒的問題。有些企業曾在實行食堂企業化的口號下把許多食堂的經常費用打入伙食成本，降低了伙食質量，增加了職工負擔，有的甚至提取了利潤，在群眾中造成了極不好的影響，這一偏向很快得到了糾正。

在食物中毒事故方面，東北瓦房店紡織廠1953年發生的集體腸炎事故以及最近在西北國棉2廠發生的食物中毒事故，不僅影響了職工的身體健康，而且影響了生產計劃的完成。其他地區少量的食物中毒事件也屢有發生。

職工浴室，各地企業正在將過去的大浴池改為淋浴，以減少疾病傳染，更加合乎衛生條件。

職工的困難補助，過去每年從企業獎勵基金中提出5%的經費用於補助，今年已提高為10%，同時工會也以20%的會費用於職工困難補助。

从以上工作來看，紡織企業职工的生活福利狀況，有了一些改善，但存在的問題也還相當嚴重。這些問題的存在，除了客觀上是由于我們的企業女工多、小孩多、老厂多、新建的設施趕不上需要，因而使职工生活福利的改善帶來了較多困難之外，在主觀上的努力不夠，不能不是一個重要因素，這些缺點和問題，必須在今后工作中採取積極地措施有步驟地加以解決。

(二)

紡織工業在职工生活福利方面突出的問題，集中起來是設備數量缺少，經常費不夠开支，管理工作薄弱。其中設備方面又以住宅和托兒所的需要甚為迫切。經常費开支方面按工資總額2.5% 提存的福利基金，在各地歷年的實際支出中均已超過一倍以上，達到工資總額的5.5%左右。管理工作方面，主要表現在為群眾办好福利，樹立群眾觀點貫徹群眾路線的工作方法还不够明確，加上組織機構不健全，職責範圍與領導關係還比較混亂，有些必要的工作制度，沒有很好建立和貫徹，因而使职工某些必需而又可能解決的問題，沒有及時地加以解決。

要解決以上所存在的各項問題，基本的方針是要貫徹中國共產黨第八次代表大會對改善职工生活問題所作的正確指示，明確認識在發展生產和提高勞動生產率的基礎上必須逐步改善职工生活，反對那種對职工生活漠不關心的官僚主義態度，從而才有可能更好地發揮廣大群眾的積極性，努力搞好生產。如果僅僅只注意职工生產的一方面，而忽視對职工生活中必不可少的一些問題加以適當解決，則是完全不對的，因為我們國家的一切建設，歸根結底都是為了改善群眾的生活。但是另一方面，如果企求在很短的時間內，把职工目前在生活福利方面的所有困難都得到解決，也是不可能的，因此我們必須切實地根據目前必要和可能的原則，訂出相應的規劃，採取積極的行動，逐步地加以解決，對於其中特別困難的职工，則應該努力爭取和提前解決。

第一、职工宿舍：新建廠應根據新廠福利設施建築標準，在建廠的同時建築职工所必需的宿舍。

原有老廠和已經開工的新廠，原則上應按职工總數70~80%的比例，其中帶眷职工為50~60%，單身為40~50%來計算需要建築的宿舍面積。但應結合當地的實際條件加以考慮，在靠近城市，民房較多，居住問題一般已經得到解決；或有些职工，愛人在其他單位已經有了住宅，便沒有必要都要求由企業來解決，因而可以低於上述比例。如果因距離城市太遠，比較偏僻，附近又的確沒有民房可租者，當然也可以在比例上作適當調整。

目前在居住條件上，有些只是稍微比較擁擠，而不是几輩幾戶同居一室，或者住宅雖然破舊但情況尚不嚴重者，暫時也還不能作過多地調整，而應該首先解決那些迫切需要住宅的困難职工。

按照這個精神，並根據國家財力物力的可能條件，對目前占职工總數11.34%的职工需要迫切解決住處的問題，將由國家投資在一定時期內逐步加以解決。其中最困難的职工應該提前給予解決。

除國家投資外，局廠以往幾年所積存的企業獎勵基金，也可以很好地加以利用，建築一部分职工宿舍。

职工“自建公助”宿舍，是發揮群眾力量來解決住宅困難的有效辦法之一，這項工作，只要在职工自願原則下很好地加以組織，並根據因地制宜，就地取材等具體條件，積極協助职工解決地皮、材料、設計、施工、貸款等各方面的困難，降低房屋造價，則“自建公助”宿舍，將有可能再多建一些。

宿舍應該繼續加強維護檢修，做好合理分配工作，同時應根據當地政府的規定，訂出合理的房租、水電收費標準進行收費，租用公家房屋與私人房屋的职工，其房租水電費用較高者，應與當地房屋管理局研究，適當調整，以減輕职工的負擔。

第二、托兒所：新建廠按新廠福利設施建築標準辦理。原有老廠和已經開工的新廠，原則上應按逐步收托女职工三周歲以下的孩子：其中乳兒收托75%；嬰兒收托50%的比例來計算托兒所需要的設備。但也同樣要根據具體條件，對家庭能夠看管，或在外面可以寄託的，暫時也不必都要求由企業來解決。根據這一精神，對目前占應收托孩子總數73.38%的孩子未能收托的問題，其托兒所的增建，將以國家投資在一定時期內逐步解決。同時各地企業也還可以爭取地方民主妇联和其他社會力量的協助，以解決企業托兒所一時還不能完全建立起來而女职工又迫切需要寄託孩子的困難。

為了解決部分滿三周歲的孩子出托兒所後家庭無人看管的問題，各廠可根據每年提存的企業獎勵基金，在职工生活區適當舉辦一些幼兒園，以適應群眾的需要。

企業原已在工房举办的托兒站，可以根据条件，逐步改为一至三周歲的托兒所，由企業來統一管理。但對原有托兒所的工作人員，一定要考慮符合做保育工作的条件。在工房托兒站未由企業統一管理前，還應暫按原來狀況，繼續發揮它們的積極作用。

在我們紡織企業中，很好地向职工進行避孕節育宣傳教育是十分必要的，必須使职工了解，適當節制生育不僅是对母親本身的健康、工作、學習有好处，而且對更好地教養自己的下一代，使家庭生活过得好一些也很有必要，在進行這項工作中，企業的醫務部門，應該對自願要求避孕的职工，從衛生常識上加以指導和教育。

企業的托兒所，今后應從減少兒童發病率，預防事故，增進兒童健康方面加強管理，托兒所工作人員中有結核病、性病、精神病患者，必須盡速設法調出。托兒所及幼兒園的經常費應按全國紡織企業生活福利會議研究頒布后的暫行規定辦理，在做好這項工作中，應向职工把收費的原則講清楚，并努力改善管理，克服浪費，以減輕家長的經濟負擔。

第三、食堂和其他福利設施：除新建廠應按新廠福利設施建築標準辦理外，老廠原有設備較差或數量不夠確需擴建者，如企業本身實在有困難不能解決時，也可以考慮由國家投資中根據可能條件適當幫助解決。

食堂的經常費，也同樣要按這次生活福利工作會議研究頒布后的暫行規定辦理。

食堂的管理方面，今后應繼續貫徹提高飯菜質量，降低伙食成本，保證飲食衛生的要求，克服各種浪費現象，同時，工人購買飯菜的手續，應尽量求得簡便。

企業的理髮室、浴室均應根據這次會議以後頒布的暫行規定從管理上進一步加強，使之能够更好地為群眾服務。

第四、福利經常費的开支：在這次會議上作了一些新的修改和補充，具體內容已包括在暫行規定中。這些經費，原來在那個項目下开支的，還繼續在原來項目下开支，原來沒有項目，而是根據這次暫行規定新增加的費用，可暫在企業獎勵基金中補助，如仍不足時可再由營業外損益項下解決。

企業福利經費的使用，必須很好地加強經濟核算，克服盲目使用造成浪費和超支等不應有的現象。

關於地方國營與地方公私合營紡織企業職工生活福利的改善與經費开支問題，可以和地方工業主管部門研究，參照紡織工業部的暫行規定，制訂適合於地方企業具體情況的規定辦理。

中央合營企業生活福利設施的基本建設，應根據全國紡織企業生活福利工作會議的精神和有關規定，作出規劃報部研究後，提請交通銀行考慮投資。經常費的开支得根據部訂暫行規定，在企業的集體福利事業基金項下使用。

(三)

加強生活福利的管理工作，是我們今后在企業管理上一項經營的重要工作之一，這項工作的好壞不僅關係着廣大职工群眾的日常生活，而且也直接影響着生產。

要改善和解決职工的生活福利問題，除了國家有計劃地增建各種生活福利設施外，更重要的是要有明確的群眾觀點，從思想上關心群眾生活，了解群眾疾苦，並積極採取各種可能的有效措施，幫助群眾解決生活上的具體困難。

局、廠在制訂年度、季度計劃，或部署重大的全面工作計劃時，均應把职工的生活福利列為其中的一項重要內容。在每次簽訂集體合同時，應將生活福利中迫切需要而又切實可行的措施訂入合同中，並隨着合同的定期檢查，對职工生活福利措施的執行情況一并進行檢查。

生活福利工作的組織領導方面，各企業應在集體領導分工負責的原則下，有一個副廠長負責領導。這一方面的工作並及時加強檢查和督促，發揮生活福利專管機構的職能作用。

我們的國家現在還正在建設，各方面需要的資金很多，在這樣的情況下，國家撥出資金來給群眾舉辦的集體福利事業，必須本着精簡節約的原則，反對鋪張浪費，使資金得到合理使用。比如宿舍和托兒所的建設，應該事先有全面的規劃，做好設計施工備料等各項準備工作，保證建築質量。對於目前在职工生活福利上某些一時還不能解決的困難，必需很好地向工商商量和說明，使职工群眾得到正確地了解。

在福利經常費的开支上，必須嚴格掌握經濟核算，克服浪費，以使我們每一筆有用的資金，都真正能夠在办好群眾福利事業上發揮它最大的作用。



关心人，关心职工的生活福利

办好食堂，使职工吃得更好、更便宜

西北國棉一厂食堂主任 牛忠賢

西北國棉一厂的职工食堂过去由于设备不足、制度不全及对經營管理的方針不够明确，造成伙食质量差，价錢貴。每天只是米飯、馒头、萝卜、白菜，有些食物甚至高于市价，还常常有虧損（僅本年2月份就赔了2700元）。因此改進食堂管理，增加主付食花样，降低成本，提高質量，就成为廣大职工群众的迫切要求。

我們是从以下几方面來改進工作的：

首先，厂級領導同志利用星期日分別到各个炊事員的家中進行了訪問，对生活較困难的進行了补助或長期補助，对炊事員的家屬还适当照顧参加到厂里來工作（僅本年度一次就有18人）。炊事員沈明軒受到补助后，感动地落下了淚，并表示要把自己的技術，全部使出來，教給青年同志。炊事員張世寶过去在工作中經常愁眉苦臉，开会也不發言，自从替他兒子找到工做以后，他在工作中就有說有笑，勁头特別大。

工資改革对炊事員們也是一次很大的鼓励。他們紛紛提出，一定要把伙食搞好。老师傅王茂林說：“共產党对咱們太关心了。最近就給咱們办了四件大事（困难补助、增加工資、減低房价、物价、照顧家屬上班），我們要把这“四喜”变为“四保”（提高劳动生產率，改進伙食質量，降低伙食成本，搞好食堂衛生），來回答党对我们的关怀。”

为了加强对炊事員的思想教育，提高政治覺悟，还經常組織他們進行了學習，并以实际事例啟發他們認識自己的前途，如以成都碾米厂的炊事員當了副工長，有些炊事員參加了青年社会主义建設積極分子大会，还有的到人民民主國家去學習，本厂也有三、四个炊事員支援新厂后，現在已被提升为干部，等等，說明炊事員是有出息

的，是受人尊敬的。此外还組織了炊事員去車間參觀，使他們親眼看到了車間的工人同志緊張的劳动情况，这对他們也有很大的教育意义。很多炊事員感动地說，車間工作整天那么忙，我們要不讓工人吃好飯，实在对不起工人了。这样也就扭轉了部分炊事員認為自己的工作重，可以歇歇再干的工作态度。

另外还教育炊事員樹立社会主义的服务态度，在伙房是炊事員，賣飯时要成为細致耐心的營業員，决不能和职工要态度，要搞好团结。在开炊事員會議时，大家都表示要學習車間工人勇敢承認錯誤的高貴品質，决不和职工鬧意見。炊事員工資不再由伙食开支后，成本降低了，职工和炊事員的关系也好轉了。

以前，我厂食堂在設備上不好，如炒菜鍋和稀飯鍋的爐口火溝均在室內，工作起來須在溝上邊跳來跳去，往往不小心就会跌進溝里，造成人身事故，加煤投火时，灰塵滿室飛，也嚴重影响了炊事員的安全和健康，且浪費煤炭。針對以上情況，厂級領導撥出了專款進行改建，保証了伙房职工安全生產，还計劃擴建90平方米操作伙房，增添了必要的炊具，按时發給工作服及口罩，便利了炊事員的工作。同时各級領導还經常深入食堂听取炊事員的反映和帮助他們想办法。因而他們的劳动热情普遍高涨。

在炊事人員热情高涨的基礎上，我厂食堂开展了班与班的競賽，提出以“飯菜花样多、質量好、成本低、营养高”作为競賽的主要內容。并到各兄弟厂學習先進經驗，根据我厂食堂的具体情況，進行推廣。

改進技術操作，調節飯菜花样，我們成立了技术研究会，由老师傅和三班組長參加，每周开

会一次，專門研究適應季節的飯菜和烹調技術及食物的營養價值，統一工作方法。如以前是上班代替下班蒸饅和交接班中常有剩菜剩飯，經研究後，改為本班蒸饅，基本上消滅剩飯現象。並使用小鍋式的炒菜方法，根據菜的性質掌握火色，改進烹調方法，保持了菜的營養。技術研究會還提出了很多食譜，經過管理室研究後，均采納實行。如為了使職工吃到五香燒餅和葱花大餅，利用廢鐵桶改作爐灶。調劑工作時間，三班輪流制作，保證入伙職工都能吃到。目前在主食方面已經作到40多種，每周都能讓職工吃牛肉泡饅、鹵面、憎餅及鷄湯面片。早点有糖包、豆包、开花饅頭及粽糕、菜卷等，肉包、炒飯和炸醬面，已成為食堂的家常便飯，有時每餐就有三、四種主食。工人們反映說：“我們的食堂真好，吃啥有啥”。副食每月已經超過一百二、三十種，每餐飯最少是八種菜，多則十三、四種，葷菜占40%。職工反映說：“過去沒有見過的菜，現在都能吃到。”如爆鷄絲、爆鷄片、爆魚片以及燒甲魚等。另外，為了照顧夜班，特準備了營養較高的芽飯，原汁蕃茄燒肉、清燉鷄及炒豬肝等。為了使職工能吃到更多更好更適合口味的食物，不少炊事員利用開飯時間和業余時間分別了解職工平常愛吃的食品。如甲班炒菜工王冠軍了解到多數職工喜歡吃粉醬面條，自動在業余時間去買粉醬制作，供應職工需要。為了使我廠職工歡渡中秋佳節，特制甲種月餅1,500余斤，質量比市場高10%，每斤較市價還便宜20%強。職工反映說“又好吃，又便宜，比在家過節還好”。由於食堂伙食的改進，黨、政、工、團以及各車間紛紛向食堂致送賀信。在廠級的社會主義競賽評比中，食堂有20個人被評為先進工作者，評選了一個優勝班。

在提高飯菜花樣質量的同時，還擬制了衛生公約，分環境衛生、炊具衛生、食物衛生、個人衛生，均指定專人負責檢查，互相監督，每天都打扫飯廳，用碱水洗刷飯桌，每餐進行碗、筷消毒（開水煮十分鐘），每周舉行一次內外大掃除。並大力消滅四害，每天在下班前打蒼蠅，出現了很多衛生積極分子。食堂內已基本上消滅了蚊、蠅、麻雀，在食物調料上都加蓋了衛生紗罩，飯菜吃一頓作一頓，保證了飯菜新鮮。個人衛生方

面炊事員工作時都穿工作服、戴口罩，便後洗手，並保證勤洗手，勤剪指甲，勤理髮，勤換衣服。由於食堂衛生工作經常注意作好，鞏固了咸陽市的衛生模範單位的光榮稱號。

我們還有計劃地培養了青年炊事員。首先組織老師傅座談，打通他們“教會徒弟，餓死師傅”的保守思想，發動青年同志認真學習技術，並將每班分為五個小組，三個人為一小組，由一個老師傅帶兩個徒弟，採用保教保學，互教互學的方法，保證在一年內將三十名技術差的炊事員完全培養成具有切、炒、蒸的全套技術。如青年炊事員段長德說：“我進廠三、四年，只會抹桌、刷碗、洗籠布，現在也有學習技術的機會了。”老師傅也說：“這樣我們更能多抽出時間來研究改進伙食了。”

食堂由於以往制度不夠健全，直接影響了伙食成本。為了更好的改進食堂，分別健全了食堂的各項制度。

(1) 健全了食物檢驗收發和保管制度，實行憑單領料，將購進的實物菜蔬分堆放置，標明重量單價，各班均標簽進行收帳。這樣減少了反復過秤的手續和消耗，使成本能夠正確的進行核算。并在食物未進庫前，執行嚴格的檢驗，發現腐霉現象拒絕驗收。有幾次曾在豬肉內檢驗出有病菌，經衛生所提出意見後退回，有效地預防了疾病的傳染。

(2) 正確掌握糧食定量供應：實行戶口糧食統一管理，建立領糧交糧登記卡片，隨時可以看出入伙退伙的人數，消滅了糧食重複和脫節現象。由於我廠食堂對糧食政策執行的好，被評為咸陽市的模範用糧單位。

(3) 嚴格執行財經手續，實行賬目每周核對一次，保證賬目與庫存食物相符合，並按期（兩周一次）盤存倉庫，對各班售出的代金券實行層層監督，定期交庫，指定專人查點代金券，再由專人兌換。並按期公布伙食賬目，使職工明了每月損益情況。這樣在財經制度上起到了群眾監督作用。

(4) 建立食物分班決算表，隨時掌握伙食盈虧情況，各班都認真作出收支統計，由三班組長自行核算，再由專職干部統一彙總，當天就可以看出伙食盈虧情況。每周再進行一次平衡，盈

虧始終穩定在0.3%左右，基本上作到不賠不賺。

在節約方面，我們也想了不少辦法，如炊事員荆彥合同志提出用混煤代替大炭，每月可節約250元，菜鍋在燒火時，在混煤里滲入少許黃土，使火旺確凍，同時還將燒過的煤渣進行過篩，不浪費一個煤渣。在節約糧食上，執行蒸饅時翻籠布，使籠布不粘饅皮，每月可節約600多斤面。另外還經常扫淨面袋、面案，每月可節約100多斤面，並提倡米不掉一粒，青菜實行輕削細摘，青菜的損耗由原來的10%，減少為4%，采購人員也實行勤跑勤問，隨時掌握市場價格，經常買到既廉又好的蔬菜。總之，在黨的正確領導下，通過全體炊事人員的努力，以及炊事員工資全部改由行政負擔，使伙食成本顯著的降低，如

饅頭由原來的三兩增加到四兩，售價仍為三分錢。米飯也作到了軟硬適宜，一般素菜也由原來的五分降為三分，現在吃一個海米燒白菜僅化三分錢。有些工人說：九分錢就能吃到一份可口的飯菜。葷菜雖提高了肉的比例，還降低售價30%左右。如櫻桃肉等均由兩角五分，降低為一角五分。每月的用肉量，由初改食堂時的3、4百斤，增加到6千斤，鵝蛋由原來的很少量增加到一千多斤。現在食堂的伙食每月平均不超過11元。入伙人數由2,500人增加到3,000多人，每餐食物的質量均達到了甲等標準，對保證職工身體健康，減少疾病缺勤，保證完成國家計劃起了一定的作用。

我們是怎樣實行嬰兒自初生至出所 由一個保育員專責看管的

天津國棉二廠托兒所所長 玉承桂

天津國棉二廠兩個托兒所，設備比較完善，共有246張床位，96個保育員，收托初生至18個月的嬰兒513個。

本來，這兩個托兒所的孩子，是按月齡不同分成三班，1至6個月為乳兒班，7至13個月為爬行班，14至18個月為中班。保育員按照固定分工負責看管某一個班，當孩子到了一定的月齡升班以後，就換另外一個保育員看管。這種辦法對改進托兒所的工作來說有很多問題。

由於孩子升班要換新保育員護理，新保育員在很長時間內不能掌握孩子的生活規律和健康情況，好不容易剛和孩子搞熟了，6個月一過孩子又要升班，新升班的孩子對新保育員也生疏，許多孩子每天往托兒所里放的時候總是要向媽媽怀里撲，不願意進托兒所。媽媽看了這種情況更不放心，加上和新保育員互不了解，有的媽媽就對保育員不信任，放完孩子以後還要偷看好幾次，如果保育員護理孩子稍有一點不周到，孩子媽媽就批評保育員，甚至吵嘴打架，而保育員則感到媽媽們是“鵝蛋里挑骨头”，不体諒自己的工作。另外有的保育員因為所看的孩子不久就要升級，在思想上放任自己，不主動地鑽研業務改進工作，

發生了問題互相推托責任。

為了改進托兒所的工作，我們從今年5月起，實行了孩子自初生到出所由固定保育員專責護理的制度。

保育員隨孩子升班，就是一個孩子固定由一個保育員看管，從出生一直帶到出所。我們採取了以下一些辦法：

(1) 首先把乳兒班、爬行班、中班的孩子按月齡不同編組，各組孩子的月齡距離最多不超過兩個月。例如，乳兒班是1至6個月的孩子，就把1至2個月，3至4個月，5至6個月分別編到一起，各叫一個保育員看。孩子到升班月齡時，因為年齡接近可以一起升班，保育員也就跟着一同升班，這樣保育員和孩子在一起，從乳兒班升到爬行班，再升到中班，一直到孩子出所再回來看新入所的孩子。

(2) 由於孩子出所時間不同，某一個組的孩子數有時可能會不足，這時，一種辦法是把不夠數的一組孩子分到其他組里去；另一種辦法是把兩個孩子不夠數的組合並起來。實際上某一個組的孩子數不足的時間不會長，因此有時候保育員少看一、二個孩子也就可以不調動。

(3) 保育員歇班的時候，如果是短期缺勤，就由夜班調出的保育員來代替，因為到夜班時孩子都睡覺了，三組孩子可由兩組保育員看管，抽出的保育員可以代替日班缺勤保育員的工作。如果是保育員懷孕到了保護期，即調回乳兒班，看新入所的孩子，當有中班孩子出所替回來保育員的時候，懷孕的保育員就把孩子交給替回來的保育員，她再重新看新入所的孩子，這樣循環一直到她請產假為止。

(4) 大中小班保育員看孩子均不一樣，孩子這樣隨保育員升班：如保育員在乳兒班看10個孩子，其中有8個是固定的，另外加上兩個新入所的孩子，這兩個孩子是代管性質，不久就交給中班孩子出所替回來的保育員，但是要給原來的保育員補上兩個新入所的孩子，這樣逐次循環一直到原來的保育員帶着固定的8個孩子升到爬行班為止，保證了孩子和保育員一起升班，也不影響工作效率。

(5) 除去以上辦法外，在工作中注意解決保育員的工作量平衡問題，保育員的均衡分配問題，也是很重要的，可結合托兒所的具體情況而定。

我們覺得保育員隨孩子升班的辦法，實質上也是一種專人負責制，可以使保育員的積極性和責任心得到充分發揮，也加強了護理工作。過去保育員對孩子喝水喂奶不太注意，隨孩子升班以後情況就不同了。例如趙靖蘭看的一個孩子不想

喝水，她就到處想辦法找原因，最後她想到孩子不喝水是否和奶頭大、小、軟、硬有關係，就把原來的硬奶頭去掉，換了一個軟奶頭，結果，孩子果然大口喝水了。又如保育員趙志華，見孩子喝水時，奶頭吸的特別緊，她想可能是母親奶水不好，就和母親商量，決定在喂完母奶後，給孩子加二兩牛奶吃，結果孩子都吃了，媽媽非常感動，對孩子說：“你長大了要好好謝謝趙阿姨，不然你總是吃半頓飯是吃不胖的。”又如過去小班的保育員，都不注意訓練孩子大小便的習慣，她們的想法是“再大一點就升班了，到旁的嬰兒室再訓練去”，現在不同了，孩子一到6個月左右，保育員就注意訓練孩子養成大小便的習慣。

保育員隨孩子升班，可以進一步掌握孩子的生生活特點和健康情況，例如有一個小孩在床上哭，正趕上所長在嬰兒室，他就過去拍孩子睡覺，這時，保育員告訴他說：“這個小孩哭兩聲就可以睡着了，你別拍他，越拍他越不睡。”保育員們還有一個經驗，帶熟了的孩子很少尿褲、尿床，因為孩子拉屎、尿尿前都有個表示，弄熟了一看就知道。保育員能掌握孩子特點，對護理工作有很大幫助。自實行保育員隨孩子升班後也受到孩子媽媽的普遍擁護，有的小孩出所，媽媽一定要負責護理的一個阿姨和孩子在一起照個像，有不少過去為媽媽們不滿意的保育員現在都已變成最受稱讚的保育員了。

要做好生活福利工作，必須依靠羣衆

天津國棉一廠副廠長 傅安華

天津國棉一廠僅生產厂房和倉庫辦公室就佔了廠址的80%。在敵偽及國民黨反動派統治時期，他們不辦福利當然不感到地皮小的困難，解放後在我們不斷發展福利事業的情況下，有些必須在廠內舉辦的生活福利設施如食堂、托兒所，就發生了很大的問題。不過客觀條件總不是我們做不好生活福利工作的理由。無論客觀條件如何，我們也必須办好生活福利工作，否則生產是搞不好的。

在职工生活福利工作中，我們体会到，不僅領導干部要有群众觀點，就是福利部門的任何一

個职工都應有群众觀點。福利工作的對象是廣大的职工，如果我們不能隨時體貼、了解並適合他們的需要，不管費了多大力氣，都會落空。有這樣一件事：我廠東宿舍的廁所沒有沖水設備，全部是蹲坑掏糞。不但有礙宿舍衛生，並且對女同志的身體健康也有影響，今年在集體合同中計劃加以改善，公共事業科修繕組的同志積極性很高，主動提出：把改廁所的任務包下來，買不到鐵管，他們提出可以用缸瓦管，便池內的沖水道沒有洋灰，他們提出也可以用缸瓦管開洞代替，結果，東宿舍的廁所問題，就这样由掏糞改為沖水了，

可是，家屬和工人却反映“改坏了”，修繕組的工人情緒頗為波動，他們認為“我們費了不少心血，你們還不滿意，”公共事業科發現後，就開會進行了研究，又向職工進行了調查，原來，在改建廁所時，沒有細致地領會到家屬們對廁所的要求，當時為了寬敞，把短隔牆取消了；現在，沖水雖然好，但年老的家屬大便時沒有扶處，同時大便坑太短，小便容易撒在外邊，修繕組的工人了解這個情況，立刻進行了改造，並且開始認識到要办好這些事，必須先和使用人商量好。

我們還体会到，要办好生活福利工作，必須依靠廣大職工，和他們商量，發揮他們的積極性和主動性，單依靠一個人或少數人是不行的，往往有一個人或少數人認為沒有辦法的問題，通過大家研究就可以想出很多辦法來解決。還有這樣一件事：我們根據群眾要求及上級指示，為了防止滴蟲病的傳染，決定在今年將浴室的池子改為淋浴。可是，公共事業科却向我們報告說：“需要的材料已經報了材料科，材料科買不來沒辦法。”當時我就告訴他們說：“單純指望材料科，

肯定是解決不了，在目前五金材料供應困難的情況下，你們甘脆另打主意。淋浴還是非完成不可。”至于如何打主意我要他們找工人、干部去商量。公共事業科長於是召集所有修繕組工人和電動部老師傅開會，會上工人們情緒很高，大家提出了一些發掘廢料和利用廢料的意見，同時也提出找廢料的方法，最後修繕組的全体工人表示要把這個工作包下來，保證在今年完成。會後，工人四出找廢鐵管子，把短鐵管子焊接起來。經過他們這樣的積極努力，單身宿舍34個噴頭的淋浴首先完成了，接着西宿舍的16個淋浴頭也在電動部支持下完成了。

目前，在做好職工生活福利工作上，是存在着許多客觀困難的；同時，職工生活福利工作本身，就是一種相當麻煩瑣碎的工作。但是，如果具有強烈的群眾觀念，能及時體貼到群眾的需要，並能發動廣大職工想办法，職工生活福利工作是可以做得更好一些的。從上述解決職工生活福利問題，修改廁所、淋浴兩項工作中，使我們更深一層地体会到這一點。

對健全費用管理制度、改善生活福利的一點体会

上海國棉九廠 刘繩之

在發展生產的基礎上，為了逐步改善職工的生活福利，我們除了加強對生活福利工作的組織領導，安定生活福利部門干部的工作情緒，開展業務學習外，並從管理制度方面健全和加強起來。

公共事業科的管理制度是多方面的，同時制度也很多，我們認為推行經濟核算是很重要的。我們在生活福利部門也建立了事先審核制度和食堂的收發制度。

過去我們對編制財務計劃時，認為費用少，部門多，費用不容易掌握，因而在編制計劃時，採取了不嚴肅的态度，同時各部門日常所需要的用具也缺少檢查，在采購工作上存在着代客買賣，有求必應的作法，所以費用支出很大，特別是對機械部門分攤的一些費用心中無數，如企業管理費，單以印刷來看，每月高达2,300元，最低也

要1,500元。福利費用，長時期存在着超支現象，以1955年第一季度來看三個月的超支相等於1954年一年的超支，因此我們認為不能讓這種情況繼續發展下去，因而進行了全面的檢查，在檢查中暴露了超支的主要原因是缺乏經濟核算思想，不研究費用支付是否得當，盲目領料，造成積壓，制度不嚴密。針對這些情況，在財務部門密切配合下，建立了對企業管理費和福利費用的事先審核制度。

事先審核制度的方法是比較簡單的，每個部門按季按月編制財務計劃送科內進行初步審核，各部門在月底前再編送下月的用款日期，雖然通過以上二個過程，但不等於所有計劃都可以支付，必須在用款前三天批出用款申請理由（工資、水、電、蒸氣不在內）再次審核批准，然後支付，因為在審核季度與月度計劃時，可能與用

款时的情况不同，需要根据当时用款情况，作出最后决定。

在开始实行时，干部思想有二种情况：一种認為領導上不相信我們，抓得太緊，另一种認為申請費用太難，手續多。我們針對这两种思想情況，召开了干部會議，將事先審核制度的优越性進一步加以說明，組織學習，使干部思想統一，便于推行事先審核制度。

過去各部門对办公用品的需要是隨心所欲，特別是印刷报表尤其混乱，由于我們对各方面的業務不够熟悉，因此各部門送來的报表，不管作用大小和是否需要一律接受加印，这样也造成各部門有表即印的思想。通过事先審核，我們对各部門送來的預算，逐項進行比較仔細的審查，同时与有关業務部門商量研究，并提出我們的意見，然后征求提表部門同意后，再核減。

通过抓紧事先審查和深入了解，在費用上有了節約，單从文具印刷費用來看有了降低：如文具費1955年三月份为978元，六月份为293元，九月份为326元，十一月份为589元；印刷費三月份为1,349元，十一月份減少到630元。

通过了審核制度和費用的分析，發現了費用开支的不合理現象。福利基金自1954年以來是每月超支的，尤以1955年第一季度超支为最多，自第二季度开始已逐月下降。如1955年第一季度为38,000多元，第二季度为33,800多元，第三、四季度均降至27,060多元。

这些費用降低的主要原因是，通过了審核制度以后干部在每月月終時必須报送費用使用情況的分析，从分析中看出蒸氣及電費的分攤不合理，在蒸氣費用上最高的每月达4,000元，最低的也要3,100元左右，与实际耗用不符，因而我們即会同財務部門与机械部門進行研究分析費用分攤的不合理情况，采用了以星期日（生產工場不用蒸氣）的耗煤数量來推算福利部門蒸氣耗煤数量，这样使費用分攤做到初步比較合理。并將不应由福利費用負擔的生產浴室用煤剔除，因而从每月負担4,000元左右的蒸氣費而降低到1,000元左右。最低时为700元左右。在用电方面也采用了同样的方法，并且在月底將福利部門耗用电力的灯头、馬达及時間报送原動部門計算電費。

从審核工作中加强了干部的責任心，減少了

盲目領料的現象，开始时在食堂部門存在着嚴重的積壓現象，如口罩、紗手套、肥皂等庫內存放很多，仍然按照計劃領料，經過檢查發現后在干部中進行教育，从而扭轉了隨便領料的情況，庫存積壓減少了。

为了使審核工作經常化，我們还建立了相应的制度，如在文具用品上健全了收發制度，建立了退料制度和每月月終的盤存制度和報廢手續。

另外，每月月終科內各部門必須將上月費用進行決算分析，从分析中找出費用上存在的問題，提出改進措施。

为了改進食堂管理，我們在这一工作上重點抓住伙食質量的不斷提高和加強伙食衛生管理兩個主要環節，但我們不能忽視食堂內的一切財產和用料的保管收發工作，这对國家資財的保管和伙食成本的核算有着極其重要的關係。通过保管收發制度的执行，使他們逐步养成爱护國家財產的習慣和經濟核算的思想，因而我們認為对工作是有利的，1953年以來我們即制定了這一制度，主要的條文包括以下几点：

一、凡食堂用具及伙食供應方面的主付食品一律入賬，并由保管收發人員負責保管。

二、凡各班領用的用具及主要食品（另有規定），必須由各班生產組長填具領料單，并蓋章簽名后始可發給。

三、所有用具及主要食品一律建立賬冊，收付必需清楚，逐日記賬，月終盤存，物賬必需相符，不得發生錯誤，如發現盈虧向領導報告進行處理。

四、原始單據應負責保管，并編號裝訂成冊，不得缺少。

五、收發員應根據采購員采購的菜蔬及用料正確核對單據，認真進行驗收，驗收后并在單據上蓋章。

虽然从总的來看是有成績的，但我們還存在着一定的缺点。初期我們貫徹執行制度很好，但經過一个时期后，有的就不免松懈下來，如食堂的收發制度，曾有一个时候执行的不好，我們在工作中有时是抓住了主要的，放松了次要的，還未能全面的掌握起來，特別是对如何發揮原有生活福利設施的作用，作的还非常不够，这些都是我們要加倍努力克服的。

加強技術領導，認真貫徹 設備使用規則

自1955年制訂了棉紡織廠技術管理規則，并在各棉紡織廠試行后，對穩定生產秩序、加強技術領導，起了一定的作用。但各企業對如何正確、合理地使用機器，還缺少一套完整的經驗與制度。針對這一情況，紡織工業部曾組織各地區工程技術人員，學習了蘇聯的先進經驗，研究制訂了棉紡織機器的設備使用規則草案，經過半年多的重點試行，在今年10月間又召開了修改設備使用規則草案的座談會，訂出了棉紡織廠清棉機、梳棉機、并條機、粗紗機、細紗機、調漿設備、漿紗機、織布機的使用規則試行本，并決定于明年5月及7月份先後在國營、中央合營廠及地方國營、合營廠全面試行。

為了使設備使用規則順利地貫徹執行，必須使職工群眾明確認識設備使用規則的性質、對象與作用。設備使用規則是紡織工業部頒發的法規性文件之一，因此要求企業內的工人與有關技術管理干部，不僅應熟悉它的內容，而且要切實地貫徹執行。設備使用規則的內容，是根據各企業中的需要與可能制定的，其目的是為了正確、合理地使用機器，使機器能充份發揮效率，生產產量高、質量好的產品。因此，設備使用規則，不能僅視為是培育工人的教材，也不能看作是參考性的示范資料。它是在生產實踐中具有非常重要的指導意義的規章，不認識這一點，要切實貫徹這一規則是很困難的。至于它的內容，由於考慮到要在全國範圍內推行，因此對於一些比較個別或特殊的情況，就不可能一一加以規定，各企業可以根據具體情況，自行規定必要的制度予以貫徹。

設備使用規則與技術管理規則一樣，都是棉紡織廠在生產技術管理上不可缺少的兩大規則，是所有工程技術人員與看管機器的工人，都應該了解和必須遵守的原則。只有將兩大規則全部認真的貫徹執行後，才能在企業中，全面的建立起正常的生產秩序，這兩者是缺一不可的。

但是兩者之間，也有區別。這就是說技術管理規則是企業的生產組織原則，它規定了生產管理上各級干部的職責，因此主要對象是工程技術人員，並通過技術干部，將技術管理規則中有關工人的部分介紹給工人，使每個工人熟悉與本身有關的規則。而設備使用規則則是針對某一機器而言，它對正確、合理地使用機器，提出了有關安裝、調整和看護等方面的主要規則，除有關工程技術人員必須遵守外，由於使用機器主要是由工人操縱，所以主要對象應該是工人。不區別兩者不同的地方而把它們混為一談，是不對的。

設備使用規則主要章節內容，包括機器的工藝調整特性，主要機構的安裝與正常運轉狀態的要求，對機器毛病與疵品的種類原因與消除的辦法以及有關保養、修理等方面，都作出了全面性的規定。例如為了保持機械的正常狀態，不僅規定了機器的主要機構，在安裝時與運轉中必須達到與保持

的規格、要求，同時又規定了機器保養與修理的必要工作項目、內容、周期與主要操作規則。這些規定，不但能延長機器的壽命，而且能穩定與提高產品的產、質量。又如對看管工人規定了各種主要的操作規則與交接班應做的事項等，這些都是對保持正常生產、提高產品質量有重大作用的規定。其他如規定了機器毛病與疵品的種類，產生的主要原因，與合理的消除辦法，這些內容正是一種良好的處方，能及時防止機器毛病與疵品的繼續存在和發展。從這些內容來看，可以充分的說明：在全面貫徹設備使用規則，真正做到正確、合理地使用機器以後，不僅能保持和延長機器壽命，充分發揮設備效率，並且對穩定與提高產、質量，具有直接的作用。

設備使用規則中所規定的內容，是屬於使用機器時技術上必須做到的基礎性的工作。有些同志認為：這些工作很“平凡”，“大家都知道”，沒有什麼“了不起”。認為它不是重大的技術措施，不能立刻見效。但是，根據幾年來各企業在提高質量的經驗中，都深深体会到：要提高產品質量，首先應從加強經常性的基礎工作着手，如果放棄基礎性的經常技術工作，僅僅依靠一些技術措施來提高質量，這種技術領導工作，無異是在沙漠上建築起高樓大廈，它的基礎是極不牢固的。我們應該吸取這個經驗教訓。正是由於過去沒有注意做好看來是“平凡”的基礎性的工作，所以才使企業在提高產、質量的工作中，不能保持穩定的生產秩序，甚至會帶來一定的損失。其實所謂“平凡”的內容，對廣大工人羣眾來說，知道的並不多，即使一般工程技術人員早已知道，但也並沒有在生產實踐中有效地加以運用，何況設備使用規則貫徹的對象主要是工人。因此，企業內的有關技術人員，除自己應該以嚴肅的態度對待這項工作外，還須要認真的幫助和指導工人，熟悉與掌握設備使用規則的精神與內容，並在生產中堅決地貫徹執行。

設備使用規則在明年5月份起即將全面試行，為了做好這項工作，要求各企業在廠長或總工程師具體領導之下，做好下列幾項主要工作：

第一、認真發動工人與有關技術干部，對設備使用規則進行深入的學習。先領會“規則”的精神，再學習各章各節的內容。只有將精神領會透徹後，才有條件正確的掌握各章節的內容與順利的貫徹試行。

第二、充分做好準備工作，對“規則”中某些原則性的條文，有必要補充具體內容的，應根據條文的要求，結合企業的情況加以制定；對規則中已經規定而某些企業尚未建立的制度，應首先建立起來。準備工作做得好，就比較容易貫徹執行。

第三、在試行過程中，如發現某些條文的規定，雖經主觀努力，但實際仍難做到的，必須認真的加以研究後，提出修改的意見。只有這樣，才能使設備使用規則的內容，更切合實際與有利生產。

如前所述，設備使用規則是從目前的生產技術水平出發的，又是根據生產的需要與可能而制定的，因此經過主觀上的努力後，是完全可以做到的，同時各企業在貫徹試行技術管理規則中，已積累了一定的經驗，再加上各級領導對做好基礎性技術工作的重要性已經有了深刻的体会，因此設備使用規則的全面試行，不僅是應該做好的工作，並且也是具备了條件可以做好的工作。

設備使用規則就要在棉紡織企業中與大家見面了，我們應該認真地貫徹試行，並把這一工作與當前提高產品質量的工作結合起來，以便更有效地提高我們的技術水平。

棉紡織機器設備使用規則內容說明

紡織工業部技術司

自棉紡織廠技術管理規則在全國範圍內貫徹以來，對各廠的生產管理起了一定的作用；但在如何正確、合理地使用機器方面，到目前為止，各地還沒有完善的一套規則。因此本部學習了蘇聯在生產技術管理上的先進經驗，並結合我國目前具體情況，在去年制訂了棉紡織廠各機的“設備使用規則”，對棉紡織企業中各種設備使用的基本要求作出了具體的規定，使使用機器設備的工人和有關技術管理干部能正確、合理地使用設備，以保證充份發揮機器效率，生產產量高、質量好的產品。

所訂的雙程式清棉機、梳棉機、并條機、粗紗機、細紗機、漿紗機（包括烘筒式、熱風式及調漿設備）及織布機七種機器的使用規則，其中梳棉機是以國產1181型、丰田型及濱拉脫型為對象，織布機是以國產1511型及丰田G型為對象的。熱風式漿紗機是以1491型為對象。凡不屬以上型式的各種梳棉機漿紗機及織布機，雖然型式不同，但對設備使用上的基本要求，大致是相同的。因此，亦應按照以上型式所訂的設備使用規則執行。有些具體條文因型式不同而不能按照執行的，可由企業按照具體情況自行規定，報局批准後執行。其他清棉、并條、粗紗、細紗及烘筒式漿紗各機的設備使用規則，是對每一種機器的各種型式來制訂的，因此，各類型機器均能適用。

茲將設備使用規則的內容，分別說明如下：

第一章 機器的用途、主要機構、主要技術特徵及其工藝調整特性

本章包括了機器的用途、主要機構、主要技術特徵及其工藝調整特性，使機器使用者對機器

有一個基本的概念，能正確的掌握和合理的使用機器。

本章第一節首先根據機器的型式及機構規定了機器的用途及其主要機構的作用，如細紗機的用途是規定將粗紗經牽伸、加拈卷繞成合乎規格的細紗，這就是正確使用細紗機應遵守的規則，假使要利用細紗機來進行干紡拈線，即不合乎正確合理使用本機器的要求。在正常情況下是不允許這樣使用機器的。

本章第二節是機器在設計製造上固有的主要技術特徵。這些技術特徵是在決定產品的工藝設計時應該遵守的規則，以保證獲得合乎規格的產品。本章所列技術特徵數據，梳棉機是以國產1181型、丰田型、濱拉脫型；織布機是以國產1511型及丰田G型；并條機、粗紗機、細紗機、熱風式漿紗機是以目前國產機器作對象的。在全國各棉紡織廠中，除以上機器外，還有採用國內外製造的其它型式的機器。有關這些機器的主要技術特徵，由各廠自行制訂後執行。至於雙程式清棉機及烘筒式漿紗機，目前國產機器已無製造，因此在本節內僅列出項目，具體數據由各廠自行制訂。在使用機器時，由於特殊情況，要超過規定的數據或者由於技術上的改進，有條件超過本節的規定時，應將情況報請上級批准後始能進行。

本章第三節規定了工藝設計的調整項目，並且在正確合理使用機器的條件下，規定了具體的數據，但也有一些工藝設計、調整項目的具體數據，是隨不同的產品而變更的，很難作出具體的規定，因此只能提出在調整工藝設計時的依據條件。如在使用機器時，由於特殊情況要超過上述有具體數據規定的規則時，可由總工程師作出決定，但必須將其改變的原因及情況，報請上級備查。

第二章 对主要机构安装与正常运转的要求

本章对机器安装、调整及保持机器正常运转作出了具体的规定，这些规定对安装机器的平修工人和保养工人提出了合理安装机器规定；对副工长提出了检修机器的标准状态的规定；对当车工人提供了机器正常状态的知识，使有关维护及看管机器的人员，都能熟悉并遵守机器安装调整及运转中的正确状态的规定，以保证机器经常维持正常状态，并延长使用寿命。

本章安装要求的某些条文，是比较原则的，如“罗拉应安装得平直”，所谓平直是根据目前技术条件所能做到的，利用工具能测得的，或者是根据经验可以判断的，不应领会为绝对平直，因为在安装及检修后，必然还有一个限度，同时由于在各样修理工作后限度的要求有所不同，所以这些限度由“技术接交条件”及企业规定的“修理质量标准”作出了具体的规定。

第三章 机器的主要毛病、原因及消除办法

本章包括了机器的主要毛病，机器的主要部分不符合于正常状态，并将直接影响到产量质量而应及时进行检修的毛病，以及机器即将严重地造成人身或机械事故而必须立即关车进行检修的毛病，由于这些毛病所能造成的后果不同，故在规则中分类列出。

本章首先规定了当机器发现毛病时，必须立即查明原因，并采取办法进行消除的规则。要求维护机器的工作人员，使机器经常在正常状态下运转。为了使维护机器的工作人员能很好的掌握机器，因此合理的规定了机器日常容易发生的主要毛病，其主要原因，以及针对毛病的原因订出的正确合理的消除办法。这些毛病、原因及消除办法都是规则。因为只有根据毛病的原因，按照正确的方法修理机器，才能保持机器经常维持正常状态，如当细纱机上粗纱经常发现断头，查其

原因是粗纱木锭的磁碗损坏，按照规则规定的正确消除办法是调换磁碗。如为了省事起见，不调换磁碗而在木锭下端垫以纸板等来修理，这就是不合于正确使用机器的要求。因此，本章的这些规则使使用机器者在日常运转中发现毛病后，能迅速找出原因，并按正确合理的修理方法修理机器，以正确合理的使用机器，并保证正常的生产。

第四章 保养与修理

本章根据各种机器不同的要求，规定了应该进行的保养及修理工作，主要是：保证机器清洁的揩车工作；防止机件磨损，保持机器润滑运转的加油工作和预防坏车事故发生的预防检修工作；在小修理周期内，对机器容易失正的主要机构，应进行的部分检修工作；对产品质量及机器正常运转有密切关系的辅助材料检修工作，以及恢复机器性能的大小修理等工作。在各节中除了规定工作的目的及周期外，并且对在正常情况下各种工作最低限度应进行的工作内容，有关各种工作应遵守的操作规则及接交方面的工作，加以必要的规定，使机器获得合理的维护及定期的修理，防止机器故障的产生，以保证机器正常的运转及达到延长机器寿命的目的。在本节中尚有下列几个问题需要加以说明：

(1) 本章加油一节，对速度高、负荷重、重要的机件的加油地点、周期及油料作了统一的规定，但由于过去在加油的周期及使用的油料方面不够重视，各地区间的使用情况很不一致，这次规则中仅是根据地区不完整的材料，经讨论研究后初步确定的，是否能切合实际，有待在试行中进一步研究后再作出决定，因此在此次贯彻试行中，要求各地认真地将加油的规定进行深入的研究，以便今后将加油制度规定得更为完善。

(2) 本章预防检修工作一节，由于建立工区以来，对副工长的预防检修工作还在摸索中，经验尚不够完整，同时工区的大小，副工长工作范围亦不同，因此在试行本中，未将预防检修工作内容与周期加以具体的規定，要求各地在贯彻试行中，对副工长预防检修工作的内容、周期等

繼續進行研究與總結，以便通過試行階段，再作出統一的規定。

(3) 以往在部分企業中，清花機是以部分保全代替小修理的，但是為了恢復機器的性能，清花機同其他機器一樣，也應定期進行小修理工作。因此，在清花機的設備使用規則中，根據工作的要求，作了定期進行小修理的規定，各企業應按照規定執行，但在個別企業中，如確系供應關係無法實行分節進行小修理時，應報請上級批准後，始能以部分檢修代替小修理工作，但是對修理的內容、周期、質量及接交方面等工作，都應該符合小修理工作的規定。

第五章 机器的看管

机器的看管工作，對產品的質量及產量有著直接重要的關係。所以本章規定了看管机器的有關人員，應該遵守的操作規則，並規定了對產品質量影響較大的机器主要部分的清潔工作和机器在運轉中應該經常注意的主要機構，以及机器在改變品種時應遵守的規則等。使看管机器的看管人員能按照規定，合理的看護机器，防止疵品的產生，並保證產量、質量的提高。但在本章的操作規則中，一般並不規定看管工作的操作方法，因操作方法是隨着勞動經驗的積累逐步發展提高的，不必硬性規定，應由各企業根據具體情況自行規定。其次，由於各地的勞動組織尚不統一，因此本章的操作規則，部分是根據工種規定的，部分是按照工作種類規定的，如梳棉機的抄車工作，現在不能肯定由那一工種負責比較合適，因之，在梳棉機的操作規則一節中，是根據工作種類對抄車工作、運卷工作、當車工作分別規定進行這些工作時，應遵守的規則。

為了在交接班中劃清責任，消滅對机器職責不清的現象，並使各班之間能獲得密切的配合，以保證机器不因受到交接班的影響，而繼續保持正常的運轉，所以本章規定了在交接班時各有关工種應遵守的規則。同時為了保證机器在例假日

及長期停車後能正常的開車，本章又規定了例假日及長期停車時應遵守的規則。這些規則，是圍繞著机器來規定的，並不包括在交接班中及例假日和長期停車後應遵守的所有規則。本節以外所應遵守的規則，各企業可根據具體情況自行制訂。

第六章 主要疵品的種類、原因及消除辦法

本章首先規定了當發現疵品時，必須查明原因，並採取辦法進行消除的規則。要求維護机器的工作人員，使机器經常生產合乎規格的產品。為了使維護机器的工作人員，能很好的掌握機器，因此規定了机器日常容易發生的主要疵品其造成的主要原因，以及針對疵品的原因，訂出了合理的消除辦法。這些疵品、原因及消除辦法都是規則。因為只有根據疵品的原因，按照正確的方法進行修理机器，才能使机器經常維持正常狀態。這些規則，使使用机器者，在日常運轉中發現疵品後，迅速找出原因，並按正確合理地修理方法修理机器，消滅疵品，保證產量的提高。

本章某些疵品的原因，就是第三章机器的毛病，因此为了避免重複這些疵品的原因及消除辦法，不再列出，可參照第三章的規定。

第七章 安全技術、消防及劳动保護

本章規定了机器上具有危險性的機構，應有安全防護裝置，以及對使用机器有關工作人員應遵守的操作規則及消除規則，其目的是為了防止人身及設備事故，以保證工作的安全。這些規則是針對著由於机器關係而可能發生的人身及設備的事故規定的，不包括所有的安全技術規則和消防規則，因此在企業執行中可以加以具體的補充。

中華人民共和國紡織工業部
中國紡織工会全國委員會

關於全國麻紡織廠深入開展厂际競賽 應密切結合推廣先進經驗的聯合指示

全國麻紡織廠同產業厂际競賽發起後，今年上半年共有16個企業參加，只剩下一个未參加的企業，也在9月份要求報應參戰條件參加了。至此，全國17個機器生產的麻紡織企業都參加了這個競賽。這些廠，在今年的前9個月中，進行了廣泛的互相參觀互相學習的活動，達到了取長補短共同提高的要求。因此，多數廠上半年都能完成六大指標或四大指標（部分合營廠以四大指標考核）。產品產量包括麻袋、麻布、亞麻布、苧麻布都超額完成了產品計劃，絕大多數麻袋廠的成品質量一等品率達到99.9%以上，甚至有些廠連續幾個月達到了100%。技術領導、企業管理、安全生產和先進生產者運動等方面，都有不同程度的進步。在這個基礎上，有的成為先進企業，有的正在趕上先進企業。今年9月份全國麻紡織廠厂际競賽技術經驗交流會議，以交流和總結先進經驗為主，進行上半年的競賽評比，國營浙江麻紡織廠和地方國營廣東苧麻紡織廠被評為競賽優勝廠；國營大連麻袋廠、國營遼陽麻袋廠和地方合營北京仁立麻袋廠被評為競賽進步廠。我們認為今年前9個月麻紡織廠厂际競賽的發展，基本上是正常的、健康的。

麻紡織廠幾個月來厂际競賽的經驗說明：厂际競賽只有以交流推廣先進經驗為主要內容，才能深入持久地開展下去，不以推廣先進經驗為內容的厂际競賽，必然成為形式主義；而推廣先進經驗如不依靠競賽和群眾運動來進行，也必然會脫離群眾，成為形式主義。同時，只抓評比不抓先進經驗的交流推廣工作，還可能使競賽產生錦標主義，造成互不服氣的傾向。當然，正確的評比，還是必要的，它可以起鼓勵先進帶動落后的作。9月份的會議也收到這個效果，會後各廠情緒很高，信心很大。因此，明確指出“全國麻紡織廠深入開展厂际競賽，應該密切結合推廣先進經驗”是有必要的，並在作法上提出以下意見供參考：

(一) 在厂际競賽中，全國先進經驗的推廣工作，應從各企業的實際情況出發，有計劃有步驟的來進行。全國麻紡織廠厂际競賽技術經驗交流會議（以下簡稱全國麻紡專業會議）上所肯定的75項先進經驗，是全國麻紡織廠解放後先進技術經驗的一個彙總，內容豐富全面，大多是全國行之有效的經驗。各企業應該大力宣傳這些經驗，啟發職工樂於學習並熱情推廣。但是，這次會議交流的先進經驗很多，不可能完全適合每個工廠每個時期的實際情況，這就需要根據具體情況制訂推廣計劃，分成幾個階段有重點的加以推廣，切忌貪多急躁與採取主觀主義生搬硬套的推廣方法。同時，還須注意和防止只推廣全國的先進經驗而忽視總結和推廣本廠先進經驗的傾向，因為會議中總結交流的先進經驗，不可能把所有廠的所有經驗完全包括在內，而且其中有些經驗，也必須根據本廠情況加以改變，使之成為自己的先進經驗才能推行。還應該認識，推廣先進經驗的過程，也是研究提高先進經驗的過程。先進經驗不是一成不變的，它將隨着科學研究的成就，使之更加完善更加豐富。因此，推廣先進經驗應該與科學研究工作結合起來，根據會議提出的科學研究項目，訂出研究什麼，推廣什麼的計劃來，不能光吃“現成飯”。至於群眾的合理化建議，也絕不能忽視，應及時總結及時處理。

(二) 厂际競賽推廣先進經驗，應該注意全面性，避免片面性。提高質量，增加產量，厉行節約，安全生產都不可忽視。為了提高產量節約原料，致使質量降低，影響安全或者增加勞動強度等，

都是不應該的。全國麻紡專業會議的特点，就是根據這個原則把技術管理、設備與工具改進工人操作方法、保全保養、安全生產以及開展競賽等各个方面經驗結合在一起來交流的。75項先進經驗中有技術管理的經驗10項，設備與工具改進的經驗55項，運轉與保全操作方法的經驗10項。會議中交流的經驗，是技術管理、設備改進與工人操作相結合，保全與運轉相結合，這就可以有效的提高產質量、提高勞動生產率，并避免增加勞動強度的偏向；就能克服雖早已批判過的但在任務緊張時又易重犯的“重運轉、輕保全”的缺點。我們認為在廠際競賽中，應貫徹這種精神，才不致顧此失彼，發生偏向。

(三) 應該在發動群眾搞好企業先進生產者運動的基礎上，深入開展廠際競賽，推廣先進經驗。不能設想，廠內競賽開展得不好而廠際競賽的指標却完成得很好；也不能設想，先進生產者運動開展得不好，而推廣先進經驗的工作却做得很好。目前廠內競賽的主要形式，是先進生產者運動，而如何與總結推廣先進經驗相結合，也是先進生產者運動深入持久開展下去的關鍵問題之一。我們認為先進生產者運動與總結推廣先進經驗兩項工作，同樣都應該在黨委統一領導下，作為行政領導的重要責任，而不應把其中之一作為只是工會的事情，或者只作為行政的事情，這樣，就不可能很好解決兩者之間的結合問題。至今還有些企業只評獎先進生產者，而沒有把總結推廣先進生產者的經驗結合起來；這是應該迅速加以解決的。先進生產者運動應該圍繞生產關鍵開展，才不致搞錯方向，脫離實際脫離群眾；但另一方面，計劃所定的指標也應該是既積極而又為絕大多數工人所能達到的，否則也會脫離群眾，阻碍運動開展，上半年有些工廠已經有了重要的經驗教訓。為了全面開展先進生產者運動，全面地提高企業管理水平，發動科室技職人員到競賽中來，是完全必要的。科室競賽應以保證廠際競賽指標和生產計劃為中心，結合各科職責範圍，訂出具體措施與工作安排，作為競賽指標和內容。同時，應注意推廣科室間和科室與車間間的聯繫合同。這些對深入推廣總結先進經驗也都是重要條件。

(四) 為了交流推廣先進經驗，應該靈活利用廠際競賽的一切形式。今年上半年麻紡織業廠際競賽的主要形式是互相參觀學習，全國麻紡專業會議後，已轉到廠際互助合同。除浙麻與經緯、天元等廠訂了互教互學合同以外，在9月份麻紡專業會上，又簽訂了9對廠際互助合同。這種形式可以使互相學習互相幫助更加有計劃有組織，義務權利更加明確，更易達到取長補短共同提高的目的。我們希望在專業會議上簽訂互助合同的廠，應在11月內進一步的協商，圍繞75項先進經驗的推廣，10項技術研究項目和各廠的具體情況，訂好互助合同中的具體條件與內容，以便及早做好準備工作，保證互助合同的順利執行。並將雙方交換的文件，報送我部（會）及有關地區工會備案，以便檢查。但是不可把廠際互助合同作為唯一的形式來交流推廣先進經驗，參觀學習、派人實習、工作法“傳授組”、集中有關技術人員組織研究重要技術改進問題的“專門技術組”，利用文印資料和紡織雜誌來及時交流與推廣先進經驗，交流技術經濟指標與國家計劃完成情況，召開地區性的經驗交流會議等形式，都應在一定的情況下靈活運用，以期收到更多的效果。

全國麻紡織廠深入開展廠際競賽結合推廣先進經驗的作法，已經有了很多有利條件，但工廠分散，技術基礎薄弱，工作困難也很多，因此希望各地區有關麻紡織廠的工業領導部門和省市紡織工會應該重視加強對這個產業競賽的組織領導工作，充分發揮地區和工廠的主動性和靈活性。組織地區檢查和地區競賽技術經驗交流會議，各廠也應該把國家計劃與競賽指標完成的情況，以及競賽與總結推廣先進經驗的工作報告，按期報送各級行政與工會組織，以便于檢查。我們希望全國麻紡織企業根據這一指示，規劃自己的工作，上半年評出的優勝廠和進步快的廠應戒任何驕傲自滿，克服缺點，繼續提高；一般的廠應樹立信心，努力學習，趕上先進，以達到共同提高的目的。

1956年10月28日

附“評比意見”（摘要）：

評浙江麻紡織廠為競賽優勝廠的意見

一、上半年全面均衡地完成了國家計劃的六大指標。共節約22.4萬元，完成全年節約指標的89.96%。提前一年半零五天達到1957年生產水平，得到了浙江省委和省紡織工會的表揚與獎勵。

二、一等品率每月實際都達到100%，為全國麻袋廠中質量完成得最好的一個廠。單位用麻量是全國國營麻袋廠中唯一完成計劃指標的一個廠。

三、半年來工作中的主要特點：

①以提高質量、厲行節約為中心，組織技術研究小組進行試驗研究工作，如紡部加強了原麻管理、梳麻卷搭配以及改進了次等級原料的處理方法，使細紗支數的不勻率從3.446%下降到3.148%；在梳並粗機器上做了一系列的改進與調整，如剝麻羅拉罩殼弧度隔距等減少了落屑回絲。織部試製了正經機斷頭自停裝置等，提高了坯布質量和布機效率。

②在全國麻袋廠中，第一個學習和初步貫徹了技術管理規則，因而進一步提高了各級干部的技術管理水平，加強了技術紀律。

③加強了對先進生產者運動和勞動競賽的組織領導，明確了黨、政、工、團的具體分工，制訂了評比獎勵實施細則，做到了評比制度化。運動的開展比較全面，各工種、科室皆訂了競賽條件，並發動計劃等科室與食堂向廠外開展競賽，大大提高了工作效率，既推動了廠內勞動競賽，也保證了廠際競賽的順利開展。

④改進了對合理化建議的管理工作，做到了分層處理，獎勵及時，進一步鼓舞了群眾的積極性，半年來共收到合理化建議176件，比去年同期增加三倍多。

⑤虛心學習兄弟廠的先進經驗，組織了參觀組到上海、無錫、東北等七個廠共吸收了169條先進經驗。也願意幫助兄弟廠，如與經緯麻袋廠訂立了互教互學合同。努力貫徹專家的建議，如捷克專家建議加熱油水，加速油麻發酵等，對提高質量提高職工的技術水平起了很大作用。

四、存在問題：

①上半年共發生責任事故68件，雖比去年同期減少了47%，但仍然較嚴重，從2月份以來，且有逐月增多的趨勢。主要是由於各級幹部對安全生產重視不足，事故的報告制度也不嚴。

②技術經驗的總結，結合科學技術研究還做的不夠，有某些經驗未能從技術政策上全面考慮。

缺勤率高達8.17%，比去年增加了2.41%，在一定程度上影響了生產的正常性，如6月份缺勤嚴重，布機停台多，結果調配了其他部門的人員支援才完成計劃。雖然在客觀上是與無通風設備和杭州氣候特別炎熱有關，但在主觀努力上仍應引起注意。

評遼陽麻袋廠為進步較快廠的意見

一、上半年六大指標除成本一項外（成本沒有完成計劃是有客觀原因的）其他五項指標皆完成了計劃。上半年能按月均衡地完成計劃的有產值、產量、勞動生產率三項指標。今年上半年正式生產的有五個品種，品種雖多，尚能較好的完成任務。

二、質量在第二季度有較顯著的提高並很穩定：一等品率去年全年是99.92%，今年一季是99.92%，今年二季是99.99%。半成品經紗一等品率從2月份77.83%，逐月提高至6月89.82%；緯紗2月89.01%，逐月提高至6月97.8%。細紗斷頭率經紗從2月千錠時284根下降至6月241根；緯紗從2月220根下降至6月148根。

三、半年來工作中的特點：

1. 労動競賽與先進生產者運動開展得比較好，領導作風有所改進。

①有系統的通過群眾總結了各種操作法等先進經驗12項。在貫徹這些先進經驗時，又以簽訂互教互學、師徒合同為主要形式，對提高工人技術水平，幫助落後趕上先進，先進的不斷擴大，起到有力

的推动力。半年中共有互教互学合同318分，师徒合同35分，其中有12分86人受到了技术学习的奖励。

②竞赛工作的组织分工明确，管理制度比较健全，为了便于领导的及时检查和掌握，又建立了六大指标旬报等检查分析制度，对保证竞赛条件的完成，起到一定的作用。

③竞赛开展得较好较全面，能根据各部门各工种的不同特点，开展竞赛，并能根据质量存在的问题，按月下达先进指标，还组织了技术人员、食堂、计划科等八个单位，参加了厂外同工种同业务的厂际竞赛。

2. 加强了技术管理工作：

①能针对当前的质量关键提出课题，有领导的开展合理化建议工作。上半年共提合理化建议633件，比去年同期增加三倍多，短袋、窄袋、油污袋等质量问题基本上已得到解决。

②加强了原料管理工作，虽多用了次等原料，仍能保证质量。

③加强对机台的维护与检修工作和半成品的试验检查工作。

四、存在问题：

1. 单位用麻量是全国国营麻袋厂中超支得最多的一个厂。

2. 质量指标虽二季有进步，但退修率却逐月上升，如3月为2.22%，至6月是3.68%，半成品的麻布一等品上半年没有完成计划指标。

評仁立麻袋厂为進步較快厂的意見

一、在合营以前的情况是技术水平低，管理落后，因此质量低，成本高，造成年年亏损。合营后1953年开始由二班改三班，一个人也没有增加。1956年的计划与1955年实际比较产量增加133%，质量提高11.39%、劳动生产率增加110.4%、并要求改变过去亏损情况争取盈余。除一月份的产值、产量、劳动生产率三项外，其余都按季按月均衡地完成了计划。曾被评为第一季、第二季的北京市纺织工业厂际竞赛的先进单位。

二、质量指标完成的较好，上半年一等品率达到99.98%。

三、上半年工作中的主要特点：

①随着先进生产者运动广泛深入的开展，全厂先进生产者的队伍不断壮大，上半年共出现先进生产者与先进工作者135人，占全体职工总人数的36%，全厂工人連續不断的创造新纪录，如织布工每人每班定额为256公尺，而突破定额的人愈来愈多，至6月份最高纪录已达到384.7公尺。

②半年来共派出57人到浙麻等厂学习了先进经验，又向全国纺织先进生产者代表学习并征求对生产技术上的意见，总计139项，已推广73项，对提高质量、产量、减少浪费、保证任务的完成，起了很大的作用。

如安装了回丝机垃圾机后，回用了下脚，完成了第二季的单位用麻量，学习了五三保全法修机率有了显著的降低，布机台时量二季比一季提高了10.15%，机物料消耗降低了30%左右，又如统一了缝边操作法后，从每人每天1,200条提高到1,900条等。

③加强了技术领导，建立和健全了技术管理制度，如生产会议制度、成品和半成品的质量检查制度，以及平车计划进度、检修日程进度。

④在安全生产方面，建立了安全教育制度、电气锅炉等设备的检修制度，以及修订了安全操作规程等。卫生工作方面，食堂荣获第二季北京市纺织工业厂际竞赛中的先进单位。

四、存在问题：

1. 计划管理较差，计划的编制、执行与检查皆不够好。

2. 技术领导薄弱，机械状态不够正常，工艺设计及保全保养的制度不够健全。

提高麻紡細紗質量，降低斷頭率的經驗

國營浙江麻紡織廠

——全國麻紡織廠際競賽技術經驗交流會議主要技術經驗之一

几年來，我們執行了提高質量、厉行節約、降低成本的正確方針，在原料供應不足，大量使用進口黃麻的客觀條件下，雖然使用原料的質量逐步下降，而細紗質量却在逐步提高。以1955年和1956年比較，細紗斷頭率顯著下降，強力顯著上升；以北廠通用袋為例，經紗千錠時斷頭率1956年較1955年減少15.36%，強力增加2.16公斤；緯紗千錠時斷頭率減少30.33%，強力增加9.11公斤。出口麻袋斷頭率與強力也都有改進。

我廠在提高細紗質量，降低斷頭率方面主要採取了下列各項措施：

（一）加強原料管理，不斷改進原料的處理

國產黃麻等級較多，品質懸殊，即使同一等級，亦因地區、品種及精洗方法的不同而品質差異較大；自从1955年採用進口黃麻以來，等級更為繁多，品質更相懸殊，進口黃麻雖經概括為四個等級，實際牌號却有數十種之多。在這種情況下，使用原料不僅逐月不同，即逐日也有差異，造成生產的波動性很大，因此加強原料管理，摸清原料情況，靈活調正升降，加強劣質原料的處理，就成為提高質量、穩定生產的主要關鍵。近來在這方面雖然走了一些彎路，但也摸到一些經驗。

（1）原料等級升降調配工作：

我廠根據織造工藝過程的要求，分別制訂出各品種經緯紗強力指標，作為紡部考核指標之一，紡部有責任均衡地達到這個要求。但是基於原料等級繁多，品質懸殊的複雜情況，要達到這個要求是一項複雜的細致的工作。在1955年第三季度以前是按月根據倉存原料有什么用什麼和控制配麻單價不超過成本單價兩個原則，把一個月的存麻分經緯紗制訂一個配麻比例，通過作業計劃下達車間，而車間則機械地領什麼用什麼，配在經紗則用在經紗，配在緯紗則用在緯紗，不加變動。在這種原料等級繁多，品質懸殊的複雜情況下，一個月用麻品質根本難於摸清，結果造成細紗強力和斷頭率波動很大。經過研究，決定採取逐日機動地進行原料等級升降調配。這項工作是由車間根據逐日的細紗強力指標實際情況，並

對照逐日逐批各等級原麻的檢驗強力結果，參照硬皮、皮屑、色澤來進行升降調配。根據配麻的習慣，總是把高等級的麻用到經紗，低等級用在緯紗，而實際上時有高等級的麻強力並不高，而低等級的麻強力却不低。例如：在今年一月份的頭幾天，經紗強力低，緯紗強力高，通過嚴格的檢查，全月繼續的從緯麻中挑選了合乎經紗要求的，即強力好、皮屑少、色澤好的用于經紗中，又從經麻中繼續下降強力較差的用到緯紗中。這樣，全月經緯紗的強力均衡地完成計劃（通用袋經紗強力12月54.72公斤，一月55.85公斤，緯紗強力12月78.99公斤，一月83.46公斤）。我廠自從推行了原料等級升降配調工作以來，細紗強力逐月均衡地超額完成計劃指標，細紗斷頭率也顯著減少，品質提高，生產穩定。

（2）加強進口黃麻的處理：

進口黃麻的主要缺點是：局部脫膠不良的硬麻、僵麻多，含雜多，回潮高，牌號多，其中以僵麻硬麻多影響生產最大。其次是牌號多，很難摸清品質情況，回潮高加油水難控制，頭銅喂入干燥重量忽多忽少，影響後道工序的供應，含雜多影響制成功率偏低。關於影響生產最大的僵麻硬麻的處理問題，我廠在摸索過程中已取得一些經驗，分述如下：

這種僵麻硬麻，局部根本沒有脫膠，雖然梳理也無法分離，對後道工序的影響較大，集中表現為細紗斷頭顯著增加，生活難做，生產混亂。在開始的時候，曾一度用校小梳麻機隔距來加強梳理，但結果是僵硬麻不過由大塊變成小片，而另一方面對纖維打击過甚，造成纖維長度受損，落屑增加的反作用。後經採取了“徹底剪除，另行處理”的辦法收效較大，在揀麻工段將局部僵硬麻一律剪下（控制在一呎以上，過短則無法梳理），然後將剪下的短硬麻在軟麻機上干軋二次，在軋第三次時加油水30%，堆倉一般120小時，使纖維能够得到充分發酵的機會，促使果膠物質的進一步分解。經過這樣處理後的硬麻纖維分離程度就顯著變好，再經過回絲機梳成花絮（必要時梳二次），然後在花絮中剔除少數確實無法分離的硬皮僵皮，最後將這種純淨的花絮按配麻比例使用，至於硬皮分布較廣，脫膠稍差的麻則原把揀出在軟麻機上多軟一次，多加油水，仍

照正常工藝過程進行。這樣處理的特點是充分利用機械處理，增加可用纖維數量，剔除了纖維中無法再分離的硬皮，達到減少浪費、降低斷頭、穩定生產的目的。

(3) 認真處理下腳是提高質量、節約用麻的保證：

本廠經常使用的下腳種類較多，有花衣（各間車肚落屑經垃圾車處理過的有效纖維，長度在五公分以上）、三股綫頭（縫邊剩餘剪下的綫頭）、繩子（進口麻的打包繩子）、回絲（各間的回絲另布及進口麻的疊頭布）、短硬麻（進口麻剪下來另行處理的麻）、麻絨（本省各精洗工場的副產品）等六種，這些下腳原料由於種類多，數量少，質量差，無法根據正規的工藝過程投入生產，為了節約用麻，則必須充分利用它，但為了提高質量，則又必須少用或不用它。要把節約用麻和提高質量這兩個方面統一起來，根本的辦法是採取技術措施，改進處理方法，制訂有效的下腳麻工藝過程。我們根據這些情況，研究了下腳麻的處理方法。下腳麻處理工藝過程是把各種下腳麻按照纖維的性能分別情況，在回絲車上進行不同的處理，分別制成各種下腳卷，然後按照計劃用量正確計算各種下腳卷使用數量和比例，在專用的二道梳麻機上并合為一只（專用二梳是與生產過程的二梳機構相同，不過工藝設計按下腳纖維性質制訂的），最後將專用二梳的合

卷，按照配麻比例，直接用在二道梳麻機上，目前我廠這種麻卷一般每梳上配用一只。

附：專用二梳配麻計算方法：

每只專用二梳需用下腳麻 =

緯二梳上每只頭梳麻卷喂入量

12

緯二梳上每只頭梳麻卷喂入量 =

緯紗油麻總喂入量

12

(二梳及專用二梳均為12根并合)

某種下腳麻在專用二梳所配只數 =

某種下腳麻每天發生數(折成油麻)

專用二梳每只需用量

這樣配合只數可能不是正數，則採取三個辦法：

①將二種下腳麻的小數部分湊成為1，并打。

②將二種下腳麻的小數部分留下作調節使用。

③回絲車喂入（指二種同時喂入的）重量調整，以湊足比例。

目前使用情況：

緯二梳上每只頭梳麻卷喂入油麻為2,292公斤。

專用二梳每只麻卷 $\frac{2292}{12} = 191$ 公斤

目前用繩子	382公斤	專用二鋼放	$\frac{382}{191} = 2$ 只	12 只 合 成 1 只
紗頭	191公斤	專用二鋼放	$\frac{191}{191} = 1$ 只	
麻絨	382公斤	專用二鋼放	$\frac{382}{191} = 2$ 只	
長硬麻	477公斤	專用二鋼放	$\frac{477}{191} = 2.5$ 只	
花衣	477公斤	專用二鋼放	$\frac{471}{191} = 2.5$ 只	
短硬	382公斤	專用二鋼放	$\frac{382}{191} = 2$ 只	

採取這種下腳麻處理工藝過程的特點：①能根據各種不同下腳麻的性能，在回絲車採取不同的梳理次數和不同的喂入方法，使纖維能夠得到較好的梳理。②在專用二梳上，多一次并合，使下腳麻卷的均勻度初步得到改善。③由於在專用二梳上并合，可以根據計劃用量，正確地均衡地控制配用數量。④推行軟麻機三定操作法，改進加油鋸齒板，提高軟麻油水均勻度。

我廠在開始生產的頭兩年，是干麻不過磅，根據一天的原料和所加的油水計算加油水率，很

難掌握，波動很大，喂麻工盲目喂入，全憑經驗，根本說不到油水均勻。後來由根據電鐘喂麻加油水，自1953年到目前採用三定操作法（在一定時間內，均勻喂完一定重量的原麻，同時加一定重量的油水），即在軟麻機車頭安裝一只喂麻表，共分15個字，短針轉一周為一分鐘，長針轉一周為15分鐘（15個字）每車麻規定330公斤，喂麻工根據電鐘喂麻規定長針每5個字（即5分鐘）喂入干麻110公斤，在上班第一車麻由油水工，分三個110公斤校正落油標準，以後就定15分鐘

为一車(330公斤)加上标准油水率，逐車过磅，規定公差为上下1公斤，在公差范围以外則作質量問題處理，同时对喂麻工規定了漏油差異率的考核，便于油水工正确掌握落油标准，由于三定操作法的推行，大大縮小了掌握加油水的范围，便于及时控制，使油水的均匀程度有所提高，对提高后道工序的質量，起到一定的作用。

三定操作法使原麻沿着机器前進的方向，初步得到比較均匀的油水，但是在机台横向的原麻，过去由于油水板系17孔單面落油水，由于齒距大($1\frac{5}{8}$ "')横向油水难于分布均匀，后来改为齒距 $\frac{3}{4}$ 吋，72齒分双面油水板，目前進一步改为齒距 $\frac{3}{8}$ 吋，144齒的双面油水板，使原麻横向油水分布达到均匀，以上兩項措施，把軟麻过程中原麻的縱向和横向油水分布均匀程度提高一步，但是由于我厂軟麻一遍，还存在油麻“上層油水多，下層油水少”的缺点，虽然在麻倉堆热后，可以使油水麻在一定程度上互相滲透，但是研究上下双面加油水方法，应作为我厂今后的努力方向。

几年來在原料处理工作上，除了上面所述几項主要工作以外，在原料管理方面也做了不少工作，如分等分級分地区堆放，先進倉先出倉，重行分等分級以及麻絨下級原料的加工处理等工作改進，对逐步提高原料的供应和質量的均衡性，起到較大的作用。

(二) 改善半制品質量，提高条干均匀度

改善半制品質量，是降低細紗断头率增加細紗强力的重要因素，也是厉行節約的一个有效措施，因此提高質量，必須抓住改善半制品質量这一重要关键。

(1) 經常地研究試驗調整梳麻机的隔距速比，改善分梳作用，提高纖維正齐度：

梳麻机的錫林与工作罗拉隔距、速比，对改善分梳作用，提高纖維正齐度和降低落屑節約用麻都有較大的作用。过去我們总認為放宽錫林与工作罗拉隔距和加快工作罗拉速度是减少分梳作用，达到减少纖維損失和降低落麻的唯一措施，这在理論上是正确的；但是实际做起來，有一定的限度，兩者之間的隔距、速比既不宜校得过寬过大，使纖維梳理不良，又不宜校得过緊过大，使纖維受到过份的分梳而損失，几年來的經驗證明，应根据原料品質的变化，經常的進行試驗、調整，方能取得合理的分梳，达到提高質量、節約用麻的要求，从最近經過一般較長時間在头道梳麻机的試驗結果來看，足以表明这一点：

隔 距 速 比 項 目	第一工作与錫林隔距 #11 第二工作与錫林隔距 #12 工作变换牙			第一工作与錫林隔距 #9 第二工作与錫林隔距 #10			第一工作与錫林隔距 #7 第二工作与錫林隔距 #9		
	40T	32T	24T	40T	32T	24T	40T	32T	24T
等 强 級 力	三 等	三 等	三 等	三 等	三 等	三 等	三 等	三 等	三 等
最 高	45.5	38.5	40	46	39	46	47	48	46
最 低	20	20	5	8	21	8	18	14	23
平 均	34.65	32.62	27.9	23.4	28.28	23.4	30.7	32.15	32.915
油 蘿 回 潮	30.4	30.6	31.2	29.8	32.7	30.9	30.9	32.7	31.34
含 膠	13.4	16.5	10.3	6.02	12.1	13.5	9.91	12.1	10.3
平 均 長 度	18.86	19.69	18.59	17.8	19.47	19.27	17.70	19.77	20.26
不 正 齊 度	57.038	56.741	56.549	54.346	53.710	55.474	56.829	55.748	56.543
短 纖 維	12.22	10.95	11.26	10.37	8.38	11.63	11.40	9.34	9.06
硬 皮 率	1.05	1.06	0.67	2.34	0.26	0.67	0.78	0.49	0.53
未 梳 开	6.48	5.63	7.41	8.14	5.85	8.30	6.74	5.92	6.70
前 車 肚	0.70	0.68	0.90	1.38	8.38	1.78	—	1.54	3.02
后 車 肚	18.66	14.40	13.12	15.46	3.16	18.92	—	16.04	20.14

注：①錫林与鐵托板隔距3/8吋；

②第一、二剥麻罗拉与錫林隔距#14#15，第一、二剥麻与工作罗拉隔距#14、#15 (B·W·C)；

③含膠試驗：系用苛性鈉熱煮，上述百分比不够正確，因其中包含很大部分的麻纖維中可溶成分。

上面的試驗結果，虽有个別反常現象，但是

初步表明了錫林与工作罗拉的隔距，采用#9#10

錫林与工作羅拉的速比以43.3(變換牙32牙)為較好。由於上面的試驗工作羅拉的變換牙為40牙、32牙、24牙，有8牙之差，為求得更正確的

速比，在隔距^{#9}^{#10}的基礎上進行28牙(速比49.5)、32牙(速比43.3)、36牙(速比38.5)三种不同速比的對比試驗，其結果如下：

速 比 項 目	49.5	43.3	38.5
	(28牙)	(32牙)	(36牙)
纖維平均長度	17.7公分	17.02公分	17.9公分
纖維不整齊度	53.425	55.142	55.44
硬皮率	0.245	0.795	0.743
未梳開	5.45	4.49	5.18
短纖維率	11.67	12.91	12.16

上面試驗的結果表明，在使用三等麻的條件下，錫林與工作羅拉的隔距以^{#9}^{#10}，速比以49.5(變換牙28號)為較好，同時也表明了根據原料變化如能經常性的試驗，研究調正梳麻機的隔距、速比，對改善分梳作用，提高質量，減少落屑，節約用麻有較大的作用，同時這項工作也是一件經常的細致的工作。

(2) 推行頭道并條輕重麻卷搭配，從并條開始提高半制品均勻度：

黃麻紡紗工藝過程中的第一道成卷，是依靠人工鋪麻喂入，由於操作技術水平的差異，所以頭梳麻卷長片段(片段一公尺為單位)不勻率一般有5.5—6%，有時高达10%左右，雖然二道梳麻機的并合，一般的不勻率仍有1.8—2%，若在頭道并條喂入時任其自由并合，就可能引起後道工序不勻率的惡化，這是可以理解的。因此，根據工藝過程中的重要環節和為了工作掌握的簡便起見，選擇在頭道并條執行麻卷輕重搭配工作，對提高後道工序均勻度，減少支數偏差和克服精紡機上輕重牙調動頻繁有顯著的作用。執行麻卷輕重搭配，必須做好一切準備工作，具備一定條件。我廠在1955年開始在南廠試行這一工作以來，取得了一定的經驗和收穫，細紗支數不勻率由過去3.446%降低到3.148%，降低了0.298%；細紗輕重牙調換次數由過去每班平均0.72次降低到0.19次，對提高細紗機械效率，起到一定的作用(包括掌握并條格林)，正在考慮逐步推廣。我廠圍繞執行麻卷輕重搭配，進行了下列幾項工作：

①在二道梳麻機成卷機構上加裝定長裝置：一、二道梳麻機原有的成卷機構是按麻卷大小落卷，長度不一，為了掌握麻卷的平均單位重量，首先在二梳的成卷機構上，加裝了定長裝置，控制麻卷的長度，正確反映麻卷的單位重量，這個工作是執行麻卷輕重搭配的先決條件。

②建立二梳麻卷逐只過磅制度：配備專人將定長的二道梳麻機的麻卷逐只過磅，根據規定的

0.2公斤組距分別堆放，然後按照規定標準燥重喂入進行搭配，但在實際工作中，很容易發生輕卷過多，或者重卷過多，無法進行搭配的情況，因此又採取了下面幾項措施來克服這種情況。

③控制頭道梳麻機干燥喂入：由於原麻的回潮差異大(同一批麻回潮差異達0.4—1.5%)和油麻堆倉上、中、下三層的回潮相差大(上下層差異5.7%)，如果按照規定的濕重標準喂入，必然造成頭道梳麻機喂入干燥重量有虛增虛減的波動現象，嚴重的影響了後道工序均勻度的降低和供應的正常，對麻卷輕重搭配也難收到預期的效果，因此採取在軟麻機前根據原麻回潮折成干燥重量過磅分捆，然後按照原料不同回潮，分別加油水(回潮高加油水少，回潮低加油水多)，使各捆油水麻之間的濕重和燥重基本上能夠近似，最後將這些小捆油麻原捆堆倉，出倉後在頭梳按捆對籜，喂入不另磅麻，這樣做法，能使頭梳的喂入干燥重量得到控制，提高後道各工序的均勻度，和供應達到正常。但是目前由於設備關係，在調劑加油水時，油和水的比例有多有少，現正採取將加油水設備移在車間隨時調正，保證在調正加油水百分比時，有規定數量的油份。

④調正二道梳麻機麻卷重量：在控制了頭道梳麻機的干燥重量喂入後，照理二梳的麻卷輕重不應有較大的差異，但是由於梳麻機的機台之間的機械狀態不同，原料品質不同，所以機台與機台之間的落麻差異大，此外頭梳干燥重量喂入常因原料回潮試驗取樣的代表性不足，操作上差異與試驗工作中的誤差也造成一定差異，加以頭梳手工鋪麻很難做到均勻，因此二道梳麻機輸出的麻卷重量，雖然經過了大量並合，但是還有一定的波動，在過重或過輕的麻卷堆積過多無法進行頭條輕重搭配時，可以採取調換二梳輕重牙的方法，有意識的紡制部分輕卷或重卷來進行搭配，以保持頭條喂入的重量符合標準。

(3) 消除并条机针排超针现象，提高条子均匀度：

并条机的针排是使纤维在梳针中受到适当的控制，使未被前罗拉握持的纤维不致被周围的快速纤维带向前去，对纤维的平行及伸直作用很大，从而影响到细纱的条干均匀度。并条机的超针现象，就是由于对上部纤维没有控制，失去了对纤维的平行及伸直作用，严重的造成条干不匀。

我厂经纱三道并条机过去曾经一度存在着超针现象，虽然将针排与后罗拉的速比加大为5%，规定了后导纱器的宽度标准，充分利用靠边梳针的作用，但是效果并不显著，超针现象仍然存在，当时总认为喂入条子的单位重量过大，超过梳针的负荷所造成，后来了解到兄弟厂在纺同一产品时，细纱牵伸达13倍，足见经三条子重量比我厂要重，我们得到这一启发后，开始从摸清机器情况着手，研究改进机器状态来解决这一超针问题。

通过了对牵伸机构的检查后，发现后罗拉的底面水平切线位置高于针排底面有 $\frac{1}{8}$ 吋~ $\frac{1}{16}$ 吋时使梳针未被充分利用，底层孔隙多，造成纤维浮离在梳针上面的超针现象，过去虽然用放低隔板的位置使纤维靠近针排底层，但是由于隔板放低后缩小了牵伸距离，产生出小硬头的现象，我们根据这些情况，经过研究决定：

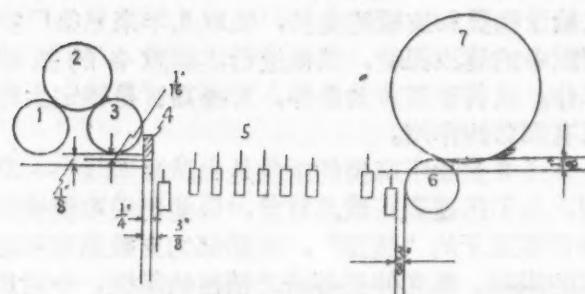
①牵伸罗拉与后罗拉水平位置，比针排底层水平位置高 $1/8$ 吋。

②将隔板宽度由 $1\frac{1}{8}$ 吋改为 $1\frac{1}{16}$ 吋，其位置是隔板与后罗拉水平位置不超过 $1/16$ 吋。

③皮辊后面铜导纱器的导纱口由 $7/8$ 吋放宽为 $1\frac{1}{16}$ 吋。

④牵伸罗拉后面与最后一块针板的距离校为 $1/16$ 吋。

通过试验证明效果显著，基本上消除了长期存在的超针现象，但是纬头条的超针现象仍有存在。



经三并条机前后罗拉与针板隔板相对位置示意图：

- ①第一后罗拉；②过界罗拉；③第二后罗拉；
- ④隔板；⑤针板；⑥前罗拉；⑦皮辊。

(三) 通过机器普查，改进机器设备，保持机器状态的正确

几年来我厂的机器普查工作，大小进行了五次，其中1955年7月到12月份一次普查工作比较细致，历时五个月，机器普查工作主要采取领导与群众相结合的形式进行，根据坏车、质量、安全、负荷四个原则组织与发动各工种当车工、副工长等提出具体意见，然后由普查小组整理，进行现场检查，分别轻重缓急，进行研究解决；容易解决的在日常保养工作中立即解决；可以解决而非一时所能做到的，由保全平车进行改进；较难的问题，组织专题小组研究解决。几年来通过普查工作，在提高质量方面主要解决了以下几个问题。

(1) 保持梳针锋利，提高梳理质量：

梳麻机的针尖锋利与否，对梳理的关系很大，每因针尖弯曲或磨损影响梳理质量，我厂过去没有从改善梳针着手却从校小隔距，调正速比来加强梳理，其后果是纤维受损，落麻增加，普查后规定了每两周由揩车工在揩车时将梳针钳直。在第一次平车时一律调换新针，第二次平车时（隔四个月平一次）中央一律调换新针，两旁可用磨过的旧针，由于这样的规定梳麻机的梳理质量有了一定的提高。

(2) 采用平车工具，减少并条机的断条现象：

并条机的断条是本厂一个较长时期存在的问题，增加停机率，同时由于紧圈过松条子弯曲，造成不规则的转动，使条子粗细不匀，普查后由保全方面研究设计了平车工具，大大的减少了断条现象，消除了由于条子弯曲后的不规则转动所造成的条干不匀。

(3) 改进机器设备，消除各种卷麻现象：

我厂在过去曾有一个时期由于各工序不断发生卷麻现象，不仅增加停机时间和造成机械事故，并且影响半制品和成纱的质量。几年来通过机器的普查和研究，陆续的解决了各种卷麻现象，对提高质量，减少事故和停机率起到一定的作用。

①防止头道梳麻机喂麻槽罗拉卷麻：头道喂麻罗拉两端过去个别机台每班卷麻达5—6次之多，后来在帆布顶头木板的左右钉上两块木

板，不使麻根翹出，同时在進麻滾筒下加一塊 $1\frac{1}{2}$ 吋 \times 72吋毛制，减少卷麻机会。

②消滅全周式二梳牽伸羅拉卷麻：过去每台班要卷麻2—3次，多至6—7次，不僅回絲和停車增加，而且影响了成卷的質量。后来在導麻漏斗与牽伸羅拉之間加上一根銳帶，基本上消除了全周式二梳的卷麻現象。但是还存在堆積垃圾的缺点，除由当車工及时清潔外，尚須進一步研究改進。

③改進推排式头道条子机導板，消除了針排卷麻：头条針排卷麻过去每班有2—3次，嚴重时無法開車，后来从改進導板曲線來調正梳針角度，使梳針在落下时不与針棒接触，保持一定距离，防止纖維不致被梳針与針棒夾住前進所造成的卷麻，消滅了头条斷針事故，提高了条子的均匀度。

④改用膠木送麻盤，减少送麻盤的卷麻：各道并条机（除头条外）的送麻盤原系使用鋼精盤，由于表面砂眼多，光滑程度不够，經常造成卷麻，嚴重的影响条子均匀度，自改用膠木送麻盤后，卷麻現象顯著減少。

⑤學習苏联先進經驗，根据实际情况將梳麻和并条各机台牽伸羅拉木托板挖空，减少了牽伸羅拉的卷麻。

⑥緯紗精紡机中羅拉加裝清潔器，消除了中羅拉的卷麻，降低細紗断头率。

⑦緯紗精紡机送麻盤加裝清潔器，消除了送麻盤的卷麻，减少細紗断头率。

（4）放寬垃圾車塵格，清除沒有紡紗價值的短纖維：

本厂垃圾机原來塵格洋元与洋元的空隙距离为 $5/16$ 吋，这样处理过的花衣中所含的短纖維（5公分以下的）約占60%，由于塵格过密，短纖維落不下去，在塵格的圓弧面上打滾積成球狀，嚴重影响質量，后将塵格間隙由 $5/16$ 吋放大为 $5/8$ 吋，塵格与牛角打手距离为 $1/2$ 吋，使短纖維尽量落下，目前在处理过的花衣中，短纖維含量降低至10%左右，同时垃圾球大大减少，对提高条子均匀作用較为顯著。

（5）改進和校正精紡机部分設備，提高成紗質量，降低断头率：

①將經紗机后面安裝送麻盤（有的是裝洋元），使麻条能直接从条筒中提出，减少意外牽伸和断头，并防止条子經過桶邊摩擦發毛。

②將自停彈簧片地軸位置抬高，减少了条子的意外牽伸。

③接長右边一只自動停紗磁干 $3/4$ 吋，消除了細紗滑出磁干所造成的断头。

④合理校正導紗器的位置，使牽伸区域內的

游离纖維受到控制，对减少細紗發毛、提高成紗質量有一定的作用。一般校正原則是導紗器的位置，只要不碰及皮輶和羅拉則愈靠近愈好。

⑤合理使用皮輶对提高成紗質量，有重要的作用，皮輶應該平而光耐磨，硬度以85度左右（罗氏）为宜，皮輶压力也应适度（目前憑經驗校正，正在研究校正压力測定工具），以不產生螺絲紗和牽伸不良影响条子均匀为原則。由于目前皮輶供应緊張，实际上不能完全按照上述要求执行。

⑥根据支数和纖維長度的变化，校正胸板和中羅拉的位置，以調節牽伸距离，支数粗纖維長則調大，反之則調小。

⑦調正銳座阻力，防止細紗過份松弛，不使自停磁干抬起，以免造成磁干以上沒有加拈，在磁干以下才加拈，產生生成紗發毛和断头后發生散紗現象。

通过几次机器普查工作的主要收穫是：不断暴露机器上存在的問題，从而推動了保养檢修工作和保全平車質量的逐步提高，使机械運轉狀態日趋正常，提高了半制品和成紗的質量，同时保證了安全生產。

（四）存在問題和今后意見

（1）油麻發酵，由于缺乏合理的保暖設备，冬季發酵不足，堆積三天，倉溫僅在 $15-20$ 度（攝氏）之間，而夏季倉溫高，一般能達 35°C 以上，同时对油麻發酵的基本理論和生產實踐的联系，缺乏全面地系統地試驗研究，因此心中無數。今后必須根據理論联系实际的原則，組織有关人員，進行試驗研究，改善發酵条件，达到从控制油麻發酵，來提高產品質量的目的。

（2）我厂空調設设备殘缺不全，除南厂有部分保暖噴霧冷風設设备外，北厂僅細紗間有噴霧設设备，夏季高温高达 37°C 左右，而冬季却冷到 3°C 左右，相对湿度不僅隨着晴雨变化，即一天之内，早、中、夜亦相差懸殊，杭州地处沿海，温湿度很难控制，成品和半制品的回潮波动很大，嚴重地影响質量和生產的穩定，今后要求上級領導机关給予物質和技術的支持，吸取几年來兄弟厂空調設设备的建設經驗，積極進行空調設设备的基建工作，改善車間劳动条件，对提高質量穩定生產將有顯著的作用。

（3）我厂麻袋的重量是由試驗室統一掌握，为了迅速調正成品重量，目前仍采取調換細紗机輕重牙的“捷徑”，对紡部的支数偏差和織部的纖縮、軋光伸長等缺乏積極的掌握，今后应当在紡織兩部各設試驗機構，分头按照產品規格進行生產，紡部紡制標準紗，織部織造標準袋，只有这样才能進一步提高管理水平，保証產品質量。

提高布机效率和坯布质量的几項主要經驗

國營浙江麻紡織廠

——全國麻紡織廠際競賽技術經驗交流會議主要技術經驗之二

一、提高布机效率方面

我廠織造麻袋坯布用的是上打手式、機幅37寸時、用單獨馬達傳動的力織機。車速每分鐘164轉，勞動組織是每人看管兩台，機械效率是从1950年“八一”開工時的80%，逐漸提高到目前的95.75%。六年以來，機器效率共計提高了15.75%。根據本年6月份一個班實測資料，中等技術當車工的機器效率已達到96.29%，個別先進工人已達到97%。機器效率計算方法及設備休止時間的計算方法完全按照部頒的“毛麻綢紗織及絲織企業生產設備使用情況月報”的規定計算的，車速超過部分也按比例折算。茲將6月份實測資料列表分析如下：

停車項目	時間(秒)	占總停車時間%
換梭	685.073	65.55
拆坯布	142.150	13.60
修機	130.488	12.49
單斷經	49.613	4.75
軋梭	16.875	1.62
加油	5.063	0.48
其他	15.875	1.51
合計	1045.137	100.00

上表所示是一個班(七小時五十分)實測的資料。停車時間合計1045.137秒，占全班時間的3.706%，亦即是停車率為3.706%，在停車項目中以“換梭”時間所占比重最大，它占全能效率的2.429%，其餘部分合占全能效率的1.277%。這僅是目前一個班實測的情況，本年度1—6月半年來南北兩個厂房各月機器效率達到情況列表如下：

厂房	1月份	2月份	3月份	4月份	5月份	6月份	平均
南厂	95.83	95.80	95.48	95.58	95.83	95.49	95.61
北厂	96.14	96.31	95.55	95.74	95.70	95.25	95.78

提高布机效率采取的几項主要措施

(1) 擴大梭子內徑，增加紡子的容量：

將梭內齒尖的間距，從原來的1寸時擴大為2寸時。這項措施是從三方面進行的，一方面將梭內鋸齒的高度由原來的 $\frac{5}{32}$ 吋改低為 $\frac{3}{32}$ 吋，兩側共改低 $2 \times \frac{1}{16} = \frac{1}{8}$ 吋，另一方面，將梭子壁厚由原來的 $\frac{9}{32}$ 吋改薄為 $\frac{8}{32}$ 吋，兩側共改薄

$2 \times \frac{1}{32} = \frac{1}{16}$ 。第三方面將梭子寬度放大 $\frac{1}{16}$

吋，這樣既不增加梭子的重量，又不影響梭子使用壽命，但是容納紡子的直徑，可由原來的1寸時擴大為2寸時。由於緯紗長度的增加，每只紡子可織時間亦相應地延長。由原來的144秒延長至180秒，每一台班可以減少37次換梭。這樣不但減輕了納紡動作的勞動負擔系數，而且可使當車工有較多的時間去做巡回工作，從事於質量的檢查。隨著加大紡子後帶來的副作用是布機物料消耗量驟增，針對這個現象，我們在降低投梭力方面，採取了一系列的措施。例如，調整開口及投梭時間，改短打手棒，梭子表面塗漆等，終於解決了這個問題。單以皮結用量來比較，亦可以說明這個問題。過去皮結用量每千台時需要10只左右，自从採取降低投梭力各項措施後，皮結用量逐步的降低。如南織車間本年第一季度的耗用量每千台時為3.539只，第二季度為3.157只，個別的先進小組只需要2.38只。

(2) 全面採用豬毛梭子：

自从將梭子擴大後，梭子本身重量雖未加重，但由於紡子長度的增加，納紡後的梭子重量也相應的加重，同時由於梭子內鋸齒高度的減低，對於紡子的握持力也相應的受到影響，在織造時紡子時有崩散的現象，而造成緯紗卷結在織物中成緯塊疵點，遇到有這些現象時，必須由人工以剪刀將結塊挑開剪斷，否則坯布經過軋光機容易造成破洞疵點。另外一種現象是有的在梭子腔內崩散了大塊緯紗，將導紗孔塞住而造成緯

紗抽邊，使大片經紗拉斷或由於抽邊而造成了布幅不足和稀檔等疵點。所有這些都增加了停車拆壞布時間，亦即增加了停車率，採用豬毛梭子後，基本上解決了抽邊散紗的現象。

(3) 健全各項檢修制度，提高預防檢修效果：

布機間各種檢修制度是以機器檢修為重點，在檢修工作中，特別強調抓緊及時檢修小毛病，盡量地不使小壞車釀成大壞車，嚴格地按照規定的巡回路線進行巡回檢查工作。巡回的方法，採取車前巡回時間多於車後巡回，一般的說，以二比一的比例為宜，因為布機上最容易發生毛病的地方，大都位於車前巡回部分，例如梭箱、停綫裝置、吊綫等處，加強這些部分的檢修工作，對於提高機械效率來說，是極其重要的。

自从建立綜筘調換修理制度以來，對於減少停車率也起了一定作用，目前規定在200台布機作為一個單位時，規定綜筘六個月換下大修理一次，鋼筘兩個月換下大修理一次，綜筘大都利用小平車時調換，鋼筘則規定每天調換二台。這項工作安排在每月預防檢修計劃中，由副工長負責調換，此外並另設專職修理綜筘工一人，專門負責檢修機上的綜筘，因而減少了機台在運轉中調換綜絲及筘齒的時間。

加油工作亦是按照制度規定進行的，例如車肚踏腳轉子等不易加油的地方，目前規定由二名上軸工利用“了機”時間加油，打手短軸、牽手等處可以利用吃飯停車時間的盡量利用吃飯停車加油，此外對於必須關車加油部分，都由二名加油工同時進行，一般加油關車的時間不超過5秒鐘。揩車制度中規定由揩車工二人組成一小組，除了星期日全天進行工作外，並規定在吃飯停車時間內，每一個小組必須揩車2台。這項工作是由保養技工負責督促和檢查的。

(4) 划清副工長的職責，建立副工長獎勵制度：

在1954年內，由於培訓了一批副工長，1955年一月份起，即實行了工區預防檢修制度。在1955年一年之中，由於貫徹了這項制度，壞車率有顯著的降低，根據統計資料，壞車率在一年之中降低了 $\frac{1}{3}$ ，但是在貫徹之初，由於缺乏經驗，亦會走了一些彎路，尤其是對於副工長與木工的檢修內容和他們職責範圍未劃分明確前，事先規定的停車檢修時間，往往超過計劃很多。

為了解決這個問題，遂將檢修工作劃分了副工長和木工兩個負責部分，並具體地規定了各人的檢修內容：

副工長部分：①上下保險部分；②磨擦離合器（克拉子）及皮帶盤部分；③搖軸筘座腳及步司部分；④齒輪及步司部分。

木工部分：①筘座及梭箱板，活絡板部分；

②絞棒及綜框；③停綫裝置龍門档；④梭子及刺幌。

除將副工長與木工之間的職責划清外，並將每個工區中的機台亦劃為三個等分。由三班的副工長各自負責檢修指定的機台，這樣，不但將三班副工長之間的職責划清，而且可以隨時互相評比成績，從而加強了檢修的責任心。同時對於木工方面亦劃分了預防檢修木工與保養檢修木工的職責，目前規定預防檢修木工的職責是專門負責進行輪流檢修工作，保養檢修木工除大部分時間用于修梭外，並負責供應三班的木件修理和調換，如元宝墊木，綜框刺毛棍等星期日則進行梭件板的檢查和調換，以及梭子塗漆油等工作。

在規定副工長擔任工區工作後，並建立了副工長檢修獎勵制度，同時還將停車率作為獎勵制度中的主要指標，這不但可促使副工長積極地鑽研技術，減少停車時間，而且還促使他們隨時檢查當車工在操作上不利于機器正常運轉的立即指出糾正。這對提高機械效率，起了很大的作用。

(5) 加強機台平車交接驗收工作，推行五三保全工作法提高平車的質量，對發揮機器效率是有密切關係的，我廠在保全科未成立之前，平車工作是由車間主任統一領導的，由於車間主任偏重於運轉生產，對於平車周期以及平車進度掌握得就不夠嚴格了，同時對交接驗收工作也流於形式，自將保全與運轉分開後，遂即加強了平車交接驗收制度，這不僅促使運轉方面必須嚴格貫徹平車周期制度，同時也督促保全方面不斷地提高了平車質量，自1954年開始使用五三保全工具後，對於平車質量更有顯著的提高。

二、提高坯布質量方面

本廠坯布質量的好壞採取記分的辦法，幾年來我們在提高坯布質量方面，做了一些工作，因而在不同的程度上減少了各項疵點，終於把坯布質量由1953年的90分提高到1956年6月份的99.05分。例如：1953年內單紗疵點比較突出，即在準備工段，採取了整經集體換筒的操作法，改善了經軸的質量，因而也減少了織布工段的單紗疵點。1954年內抽邊散紗疵點特別嚴重，採取了梭子內穿豬毛的措施後，基本上解決這個問題。又如於1955年6月份起大量採用巴基斯坦麻後，由於巴麻含雜多而節約與除雜措施未能及時地跟上去，因此，使坯布質量急劇地下降，主要的疵點表現在“錯織”劇增，後於筒子機上裝置了清紗器，一方面清除紗內的雜質，一方面使大肚紗不易逃過，由於採取這項措施後，減少了布機上的錯織疵點，同時在布機工段貫徹了“綜平度”

“始投梭”的標準，使布機開口清爽，投梭適時，並統一了開口和投梭的校車標準。總之，我

們在減少布面疵點提高坯布質量方面，是根據不同時間，不同疵點，採取不同的措施來逐步加以解決的。到本年6月份為止，出口麻袋坯布質量已達到99.05分，通用麻袋坯布的質量已達到97.99分，6月份通用麻袋坯布的質量，由於缺勤率大，預備工上去當車的机会多，所以6月份的質量在上半年度是最差的一個月，（1月至5月份平均質量分數是98.57分）平均每萬公尺坯布扣坯布11.28公尺，從各項疵點所占的比重來分析，南織車間以錯織仍占首位，它占總疵點的34.72%，其次是缺緯，占總疵點18.24%，第三是單紗，占總疵點16.57%，第四是稀档占總疵點13.83%，其餘各項疵點合總數的16.64%。北織車間同樣也以錯織為首位，它占總疵點31.22%，其次是缺緯，占總疵點22.01%，第三是單紗占17.59%，第四是稀档13.85%，其餘各項合計占總疵點的15.33%。根據以上的分析情況來看，南北廠坯布質量疵點都以錯織、缺緯、單紗、稀档等四項所占比重較大，幾年來針對着這四項疵點不斷地採取了各項措施，因而從絕對數值來比較，每年是在大量減少，但是從相對的比重來看，它們仍然還是我廠影響坯布質量中最主要的疵點。以上是目前我廠坯布質量的一些基本情況。

提高坯布質量採取的幾項 主要措施

（1）提高細紗質量，是提高坯布質量的先決條件：

細紗質量的好壞，雖然取決於原料品質的優劣，但在原料的處理及前紡各工段梳理方面加以適當的措施，即使原料品質稍差，在一定的範圍內亦能紡成較好的細紗。我們在提高坯布質量的同時，首先要求紡部提高細紗的質量，特別要求細紗的強力一定要達到適當的標準。而紡部則由於原料供應的關係，以及紗的成本關係，就不能單純地多摻用上級原料來提高質量。尤其是大量地摻用巴麻後，由於巴麻的等級多，質量差異大，硬麻多，含雜多的特徵下，促使前紡車間在原料處理上和混合上，機械改進上，採取一系列的措施來提高細紗的強力，細紗強力的提高最突出表現在配麻成份愈來愈差，細紗支數漸次地減細，而細紗的強力則逐步地增加。紗質量的提高，給提高坯布質量創造了良好的條件。

（2）改善準備工段半制品的質量：

①統一筒子紗的直徑

統一筒子紗直徑的效果，首先可使整經當車工掌握主動換筒，在一定時間內，集中思想安排其他工作，而不使受另亂換筒的牽累，其次卷繞在經軸上，經紗張力亦不致因筒子紗直徑的大

小而發生過大的差異。在這方面所採取的措施是在高速筒子機上裝有筒子直徑指示板，其高度距紗管的外徑為9吋，當筒子紗直徑做到與指示板相符合時即行落筒，以此控制落筒，一般筒子直徑的差異不超過 $\frac{1}{8}$ 吋，目前我廠筒子紗（低速的）直徑標準規定為9吋，所定公差範圍是 $\frac{+1}{-8}$ 吋，實際所做筒子的直徑，都符合這個公差範圍。

②在筒子機上添裝清紗器，清除亂紗及雜質：

清除細紗間所帶來的亂紗、大肚紗、弱拈紗以及附着於細紗上的麻皮、麻梗等雜質，在筒子機上主要是依靠清紗器來完成的，清紗器因裝在導紗器前的龍筋上。上端之調節片可以根據細紗支數的粗度調整其隔距，其兩端的控眼子系用來排除雜質，使在經紗上清除下來的雜質在此空眼處落下，利用該設備不但在經紗上的一切雜質可以清除下來，而且超過隔距的大肚紗亦不得逃過，這樣使得細紗在整經以前即得到基本上的改善。

③整經時採取集體換筒，提高了經軸的質量：

以前我廠整經換筒是採取隨時用完隨時換筒的方法，當車工的工作時間大部消耗在人字架兩旁的來回巡視，非但勞動強度高，工作被動，而且做出來的經軸逃頭多，繞卷松緊不一，之後改為分段換筒，即將每一面人字架上，所有的筒子分為10組，各組的直徑由小至大按序更換。這個方法雖然比過去有了改進，但是當車工仍然還要把較多的時間分散地消耗在換筒方面，很少時間照顧其他工作。此後又進一步改善為全部集體換筒的方法，這個操作法是在同一時間內把紗架上的經紗筒子在頭道鋼筘外邊剪斷，落下紗架上的筒腳，集體換上直徑大小一致的筒子，然后再將紗頭與留在大滾筒上之經紗在頭道鋼筘外邊結接起來，為了防止浪費經紗兩端紗架所接的結子，在車肚內會集時應該求得重合。經測定每換一次筒子（低速筒子機所做的筒子，直徑22.2公分）能做經軸90匹（每匹長120碼）而每換一次筒子的時間僅需0.83小時，每一個班如果換筒一次則尚余86.55%的時間用于監視缺經及做好清潔工作，這個操作方法總結有以下優缺點：

甲、由於當車工有大部分時間去照顧斷頭及逃頭，缺經疵點減少了60%。

乙、由於筒子紗直徑的大小始終一致，經紗的張力比較均勻，因此經軸上繞取的松緊亦比較均勻。

丙、擴大看台的能力，可以減少勞動力，從前每台整經要五個人看管；集體換筒後，可以由三個人來看管，計每台整經機可以節省2個勞動

力。

缺点：每換一次筒子須產生 25 公斤的筒脚紗，每三班有時須換四次筒子，共計產生 100 公斤的筒脚紗。因此要多一個勞動力專門做倒筒脚的工作，同時由於筒脚紗長度較短，結子比較多，經過兩次倒紗，紗條起毛，質量較差，我們大部把它們合併為雙股線作為邊紗之用。

(3) 全面推廣布機綜平度與始投梭的標準：

過去我廠布機間檢修校車工作，極不統一，非但南北兩個車間不一致，而班與班之間亦是各搞一套，甚至於個人與個人之間亦各搞一套，因此，由於漫無修機標準，不僅影響了布機的產質量，而且還增加了機物料的耗用量。

為此我們曾經在 1955 年的第四季度末，組織力量從布機的開口投梭及打緯三大機構做了全面檢查和研究，經檢查後，發現了以下各種情況：

① 開口運動方面：開口踏盤不符合標準，踏盤與小轉子在運動時不相互嚙合，綜框未吊平，兩次開口松緊不一致，開口大小有高低，有部分布機開口與吊綜雖基本是符合的，但綜框的運動性質（指調和比運動）不一定完全符合原有設計的要求。特別是磨蝕的踏盤，由於沒有標準的檢查樣板，因此不能得到合理的檢修，在製造時又很粗糙，因此綜框在運動時，就發生跳動情況，以致開口不清，增加織造時錯織的機會。

② 投梭運動方面：投梭桃盤形狀不統一，桃尖有長有短，最大差異有一吋之多，桃盤的曲線（桃盤作用角）、變形過多，有的尖口平直，有的彎曲過甚，而副工長對於桃尖的長短與桃尖的曲線，認識亦不夠統一，因此經常地將桃尖卸下，放在砂輪上磨，任意地將桃尖磨短，或改變桃尖的曲線，認為這是調整投梭力的好措施，因此造成各台布機的投梭力大小相差很大，投梭力大的布機不僅直接影響了產質量，同時亦增加機物料的耗用。

③ 打緯運動方面：存在的主要問題是筘在織口位置時，超出搖軸的垂直線，因此打緯效果不是最好，同時增加了機器的震動。布機的筘座高低與前後梁的位置沒有統一的規定，因此各機台底層經紗張力不一致，布面筘路與方眼較為顯著。

④ 開口、投梭、打緯三者的互相關系上存在的問題，主要是開口遲早無明確規定；大家的意見也很多，有的認為遲開口早投梭較好，有的則認為早開口遲投梭為佳，因此，全廠各機台開口與投梭的配合時間相差很多，經全面了解，平綜時筘與織口的距離最遠的有 $4\frac{3}{4}$ 吋，最近的只有

$3\frac{7}{16}$ 吋，始投梭時筘與織口距離最遠的有 $5\frac{9}{16}$ 吋，最近的只有 $1\frac{1}{4}$ 吋。

根據全面了解的情況，分別地採取了以下各項措施：

(1) 開口運動方面：開口運動不正常的原因，主要是由於開口踏盤不夠標準，因此我們重新設計了踏盤，設計時是根據以下二個條件而進行的。

① 緊框的靜止時間，採取了曲拐軸回轉的三分之一。因為踏盤之停頓時間較短（即綜之靜止時間較短），則開口所占的時間可以延長，而使梭口容易清晰。

② 緊框運動的速度與經紗所受之張力應成反比例（即採用調和比），當綜框開始升起時，動作應緩慢，以後即逐漸地加快，最後又逐漸地緩慢，這樣綜框在上下二端運動較慢，在中間運動較快，有利於經紗之開口，減少斷頭，因經紗近梭口頂線或底線之位置時，所受之張力最大，綜框運動不宜急促，而當經紗近於梭口中央位置時，所受張力漸小，故綜框運動應稍迅速。

(2) 投梭運動方面：投梭力的性質與投梭力的大小，基本上是確定於投梭桃尖的式樣，因此，我們根據以下條件，重新研究了桃尖的設計。

① 桃尖的長度是根據打手棒移動 26 度角來確定，其優點不但可以節省機物料，同時可以降低動力的消耗。

② 打手短軸變位的性質是採取 1.2.4.7.12.16 的加速變位梭子由靜止到梭出，根據以上的運動，其性質是緩和的，特別是當梭子在梭箱內被活絡板夾住時，皮結徐徐將梭子向前推動，通過梭箱活絡板後，則逐漸加快，終於離開活絡板時，始發出最後的一擊，因此梭子運動則比較穩定。

③ 打緯運動方面：為了達到打緯運動二項要求——筘與織口相接互成直角——筘座搖動不超過搖軸垂直線，經研究後認為將曲拐軸的牽手改短 1 吋，能够解決這個問題，因為由於牽手的改短，筘座運動至後心時，速度比較緩慢，有利於梭子安全地通過梭口，但牽手不能過於減短以免曲拐軸偏心率加大，增加布機之震動。

④ 開口與投梭之關係：經研究後確定綜平时筘距離織口 $3\frac{1}{2}$ 吋 - 4 吋的距離較為妥當，這時曲拐軸約在下心前 5 - 13 度之間，開始投梭時筘與織口 $2\frac{1}{2}$ 吋 - 3 吋的距離較為確當，此時曲拐軸約在上心左右位置。

(3) 加強坯布質量檢查制度

我廠坯布質量的檢查，是由車間派專職人員負責的，每一匹布都必須檢布工經過嚴格的檢驗，再由技術監督科從檢驗過的坯布中抽查 10-15%，檢布工檢驗的結果，即作為評定質量分散的依據。技術監督科的抽查目的，是为了督促車間檢布工的工作，為了對提高坯布質量創造條件，先對準備工段的半制品的質量提出要求，並訂出

規格以及檢查辦法。筒子的質量是由整經當車工來檢查，檢查出來的疵品，交由工長確定並記錄。紗子的質量，先由紗子機當車工檢查紗子的大小，再由布機當車工反映情況，經軸的質量以自查為主，再由布機工段及本工段記錄工反映並督促。

三、存在的問題及今后 改進意見

(1) 目前當車工的操作技術水平差異是很大的，尤其是目前占人數 5% 左右的半熟練工對於拆壞布接頭等工作仍不夠熟練，影響整個車間的台扯及質量。

為了縮短當車工的操作技術差異，我們會不斷地把工人們進行排隊，通過技術交流小組和操作表演觀摩會等組織形式，先從理論上提高認識，再從實踐中熟悉動作，用這種方法來提高工人們的操作水平，所得的效果是相當大的，因此今后應在這方面加強工作。

(2) 檢修檢查制度尚不夠完整，仍需進一步地健全起來：

目前副工長的技術領導能力還比較薄弱，而長日班的保養工作對檢修質量工作的檢查，亦缺

乏專人負責，因而副工長的工作成績僅能表現在停車率數字上，而個別內容的好壞，就不能及時地暴露和糾正，因此，對於檢查工作的薄弱，也阻礙了檢修質量的迅速提高，為了今后進一步提高布機效率，在不斷提高工長及副工長的技術水平的同時，尚須建立機件修理調換登記卡的制度，做好經常機件修理調換記錄，不僅可以給填寫機器毛病待修表提供資料，並可加強副工長的檢修責任，同時亦幫助車間主任對副工長檢修質量的考核。

(3) 根據六個月測定的停車率資料，除換梭時間占總停車時間的 65.55% 外，其次就是拆壞布的停車時間，它要占總停車時間的 13.60%，造成拆壞布的幾項主要疵點是“稀檔”“缺緯”和“蜘蛛網”等三項，而造成稀檔的主要原因是打空梭後，未調整梭口與筘的距離，織成一小段布內的緯密不足。缺緯疵點一部分原因是由於緯紗條干不勻而造成，但主要的還是由於當車工換梭操作不善而造成的。至於造成蜘蛛網的原因，主要是開口不清，從這些造成各種疵點原因來看，我廠布機工段的保養檢修工作以及當車工的操作法，還存在着很多問題和缺點，因此加強這方面的工作，就成為我廠今后進一步提高布機效率和產品質量的努力方向。

毛麻絲紡織企業的厂际競賽

毛麻絲紡織管理局

(一)

全國紡織廠厂际競賽自从去年年底在廠長會議上發起以後已經一年了。我們体会到厂际競賽和所有社會主義競賽形式的基本作用是一致的，是企業之間的社會主義競賽，也可以說是企業之間的先進生產者運動。它建立在廠內競賽的基礎上。如果認為廠際競賽可以代替一切競賽形式，可以因此放鬆其他工作是不對的。但由於企業是社會主義工業管理的基本環節，因而這種競賽形式就容易發動廣大職工群眾（不僅包括工人，而且包括技術人員和科室干部），從而對全面地提高企業管理水平，保證完成國家計劃，起着重要的作用。我們体会到毛麻絲紡織企業一年來的厂际競賽，起了以下三個實際作用：

(一) 它可以發動企業之間互相學習，共同提高，樹立先進帶動後進，後進趕上先進的風氣。今年上半年參加競賽的五個國營毛紡廠，原

來是兩個先進、兩個後進、一個中間，在厂际競賽中就變為三個先進、兩個中間，消滅了後進。中央合營廠過去全部是中間和後進廠，但從今年第二季度起，即有 4 個進步快的廠得到了獎勵。無錫市公私合營繅絲第五廠去年一月沒有一個工人全面完成國家計劃，但是自从今年五月同地方國營繅絲第一廠簽訂了互助合同以後，第一廠派人幫助他們开办先進經驗學校，派人到廠表演操作技術，到第二季度，全廠就全面地完成了國家計劃。北京市公私合營仁立麻紡廠過去基礎很差，今年上半年先後派人到杭州、上海、天津、東北等地區參加廠際競賽的兄弟廠參觀學習先進經驗，因此進步很快，上半年被評為全國麻紡廠廠際競賽的進步廠。以上這些成績，與國營企業今年大力加強技術領導，合營企業經過社會主義改造，改變了生產關係，當然是分不開的，但是，通過廠際競賽使大家得以互相學習、取長補短，特別是今年國營廠和合營廠簽訂了競賽的互

助合同，也确实比較明顯地起了作用。

(二) 它为保証全面完成國家計劃，提供了更廣泛的群众基礎。厂际競賽是以企業为單位的社会主义競賽，連系到企業各方面工作的領導和組織，并且要求發动全体职工來參加，特別是当競賽条件确实是根据生產的关键而制訂时，就能更好地促進國家計劃的完成。例如全國毛紡厂第一季度全面按月完成六大指标（合营厂四大指标）的厂只有3个，但第二季度即有9个。由于毛紡厂的競賽条件掌握了質量、新品种、出口任务三个关键問題，因而在今年取得了比較顯著的成績。麻紡厂通过厂际競賽，上半年在六个國營厂中，有四个厂全面完成了國家計劃六大指标。个别完不成計劃或完成得不好的企業，由于厂际競賽的影响和推動，亦采取了一切措施來保証競賽指标和國家計劃的完成。例如哈尔滨亞麻厂就在第三季度生產、防汛、肅反都很緊張的情况下，基本上保証了國家計劃的全面完成（个别指标要扣除客觀因素）。在厂际競賽前，一个工厂完不成國家計劃，主要是厂長对國家法律負責；在厂际競賽后，因为厂际競賽优勝的榮譽是与全厂每人有关的，因此，企業各方面的領導者（党、行政、工会、青年团）都要对國家法律和对千百职工負責。

(三) 它可以使領導机关减少和克服官僚主义。我們毛麻絲紡織管理局过去对所屬各厂的具体情况不了解，通过厂际競賽和評比獎励，对那几个厂的先進、中間和落后，以及他們的進步情況，了解得就比較具体。通过總結和推廣先進經驗，还加强了我們对各企業具体的技術領導。很顯然，厂际競賽的开展，协助了領導机关，加强和改進了对企業的領導。

总之，开展厂际競賽，不論对企业、对完成國家計劃以及对領導工作，都是有好处的。

(二)

我們在规划一年工作时，曾把厂际競賽列为主要內容之一，并把它当成我們毛麻絲紡織管理局的行政領導依靠企業、走群众路線的一种方法。在厂長會議和計劃會議上布置全年工作时，在召开全國性的技術專業會議和經驗交流會議时，以及在下厂檢查和帮助企業工作时，我們都把它们同厂际競賽結合起來，并在競賽中，緊緊地抓住了總結推廣先進經驗的工作。

一年來，我們体会到厂际競賽必須以推廣先進經驗為主要内容，这样一方面可以避免形式主义，另一方面先進經驗通过競賽發动群众得到了很好的推廣，从而解决了生產中的关键問題，保

証了國家計劃的完成。我們这样認識，是經歷了一段過程的。最初我們在今年三月份在上海召开全國毛紡織專業會議，交流了毛紡織工業的先進技術和先進經驗，組織了29个毛紡織厂，举行了厂际競賽簽字仪式，并对各毛紡織厂提出以提高質量，積極推廣會議上所总结的88項先進經驗作为主要内容來开展厂际競賽。后来，發現我們的体会还不深，布置也不明确。因此在7月份研究召开麻紡織專業會議的时候，我們就决定把麻紡織工業技術經驗交流會議和麻紡厂厂际競賽評比會議合在一起召开，并且以交流技術經驗為主要内容。結果，在这个会上，交流了75項麻紡織工業的先進經驗，到会代表普遍感到不論在技術經驗上或是在思想認識上，都有很大收獲。例如承德麻紡厂在今年上半年認為自己是小厂，各方面的条件都很差，無法和國營厂競賽，而沒有参加厂际競賽。但是通过这次會議，他們認識到参加競賽不單是为了評比，而且可以学到很多先進經驗，就積極要求补报条件，参加競賽。浙江麻紡厂和哈尔滨亞麻厂技术、管理水平本來都比較先進，这次他們听了会上的發言，了解到每个工厂都有自己的長处和先進經驗，这对他們的官僚主义作風和驕傲自滿情緒是一次有力的批判。

我們覺得除專業會議外，还应利用一切組織形式，將厂际競賽和推廣先進經驗結合起來。今年在一些企業中已經采取的“厂际互助合同”是一种良好的結合形式。它的优点是：第一、使互相學習、互相帮助更加有計劃、有組織，合同厂之間的权利和义务明确，双方都主动；第二、由于互相了解更多，并且是在自願的基礎上簽訂的，因而更容易取長补短，共同提高，避免形式主义。此外，參觀學習，派人實習，上半年亦是有效的，不过要有計劃、有重点；棉紡織企業所采用的“先進經驗傳授組”，如果工厂比較集中，組織先進生產者到各个地点去傳授表演，可以解决好多厂的學習問題；与多数厂有关的設備改進和工具改進問題，可以考慮成立“專門技術組”，組織有关的技術人員集中在一个厂內學習和研究有关的設計、制造、安裝和使用問題，这样可以解决一部分厂技術力量和設備条件不平衡的弱点；及时交流和推廣新的先進經驗，合同厂之間可以自己進行，重要經驗最好上报，以便印發，向各厂推廣；为了交流技術經驗指标和完成國家計劃情况，召开全國的或地区的經驗交流會議、生產會議和小組會等，則應視情況灵活运用。

(三)

厂际競賽有無实际作用，不僅决定于領導重視進行具体的組織領導工作，把它們和推廣先進經驗密切結合起來，而且还决定于总结推廣先進經驗是不是从实际出發，是不是抓住了关键而又沒有片面性的毛病。

通常在总结推廣先進經驗時，往往由于思想上的片面性，而使总结和推廣的先進經驗產生片面性的偏向。毛麻絲紡織企業过去有一个时期會集中力量進行总结和推廣先進的操作經驗。由于合理的操作和合理的运用時間对提高劳动生產率會起了一定的作用，但有时忽視了結合設備改進和总结推廣技術方面的經驗，就容易使工人的劳动强度提高。例如縲絲厂立縲工作法的总结和推廣，对提高產質量是有一定作用的，但是立縲車設備改進很少，每人每班添緒次數提高較多，因此劳动强度很高。如果采用最近日本商品展覽会展览的自动索緒，即可适当解决这个問題。另一种偏向是片面地考慮提高產质量和推廣运转的先進經驗，而不注意机器保全的經驗，不注意安全生產和劳动保护的經驗，这样，一方面不能真正地达到提高產质量的目的，另一方面还会影响机器的寿命，影响工人的健康。我們今年到各毛麻絲紡織厂檢查工作時，就發現這樣的情况，有的工厂取消了保全科，不执行保全制度，把設備檢修僅放在星期日或假日突击進行一下，因而造成設備状态不良，运转不正常，產品质量低和断头率高等現象。

根据这些情况，我們在今年召开的毛麻絲三个技術專業會議上，就注意了交流先進經驗的全面性，將技術管理、設備改進、工人操作、保全保养、安全生產和开展競賽等各方面的經驗結合在一起交流。例如浙江麻紡織厂、上海第二毛紡織厂兩厂細紗質量的提高和断头率的降低，都是从加强原料管理、加强保全檢修、推廣先進操作等几个方面着手才取得的。毛紡中由于在牽伸形式上改为單皮圈，就使断头从三、四百根降到一百根左右。浙江麻紡織厂的自動換紡推廣后，將可解除每人每班更換308只梭子8,600公斤次的负担，使工人可以由二台看到三~四台麻紡織机。在工作法本身，我們也注意到尽可能發現結合技術改進的經驗。如今年推廣的天津東亞毛紡織厂不停車挂綫連續縫邊操作法。由于改進了縫針，因而可以实行不停車挂綫（但目前在质量上尚存在一些問題需要進一步研究）。它就具有在降低工人劳动强度的条件下，顯著地提高縫邊產量的优点。过去工人是立着干活，每縫一条袋就要扳一

次手輪進行挂綫，每天一个工人只能縫八、九百条，現在可以坐着干活，只要挂上綫把一个一个袋子遞过去就行，每天一个工人可以縫到一千八、九百条。在麻紡專業會議上，还重点总结了保全制度3件，保全工作法4件和保全工具100多件，其中突出的有10件，如精紡机平車面板鋼絲拉綫工具、滾筒动平衡工具、并条机針板安裝校正工具、梳麻机自动成卷器校正指示器等都是具有創造性和在保全工作中很重要的工具。此外，我們結合交流生產技術經驗，还交流了各厂开展競賽和安全生產的經驗，其中包括开展社会主义競賽、科室競賽、學習推廣兄弟厂先進經驗以及工人安全生產和劳动保护等方面的經驗。注意推廣先進經驗的全面性，可以使我們在進行工作時，將各方面的經驗很好地結合起來，防止由于顧此失彼而使生產遭受損失。当然注意全面性并不是提倡平均主义。在总结和推廣先進經驗過程中，必須注意抓住关键問題，避免先進經驗推廣得很多，而关键問題沒有解决，对生產起的作用不大的偏向。

學習推廣先進經驗必須从实际出發是厂际競賽經驗交流中一个很重要的問題。如果不根据实际情况，主观主义地推廣先進經驗，非但不能使工作收到效果，而且会使工作遭受損失。仁立麻紡厂在麻紡專業會議的發言中，亦檢查了过去在學習和推廣兄弟厂的先進經驗时存在生搬硬套的現象，例如他們在學習浙江麻紡織厂梳麻机節約用电經驗时，由于沒有深入了解实际情况，即將出麻压輶旋孔減輕 $1/3$ ，結果不但旋后發現原來压輶是中空的，且于減輕 $1/3$ 后造成麻餅發松，并条超針的現象，嚴重影响了麻条質量，故不得不將旋后兩端重新修补，造成一定損失。其次光注意推廣別人的先進經驗，不注意总结自己的先進經驗亦是不对的，这样就会阻碍先進經驗的產生和不断提高。因为一次总结和推廣的先進經驗絕不能包括所有各厂的經驗，有的經驗还未曾很好的加以总结，因此在推廣先進經驗過程中，必須重視自己工厂中群众的合理化建議，及时地加以总结。再有在推廣先進經驗时，还应注意根据具体情况加以發展，使推廣先進經驗的过程，成为提高先進經驗的过程。

由于先進經驗須要不断提高，因而，應該与科学技術研究工作相結合。我們在毛紡專業會議上在交流88項先進經驗的同时，还制訂了二年的科学技術研究計劃53個項目。麻紡專業會議在开始时沒有准备這項議程，但是會議的發展要求我們必須对今后科学技術研究工作加以规划，否则先進經驗就提不高，有的經驗還不能最后作結

論。因此我們在會議最后几天与到会的工程师一齐提出了一个明年科学技術研究計劃十个項目。

(四)

厂际競賽以交流先進經驗為主要內容，但亦不應該忽視競賽的評比獎勵作用。正確的評比獎勵，對領導克服官僚主義、對企業進步、對保證完成國家計劃，都是有好处的。我們把競賽評比當成是企業之間進行批評和自我批評的一種方法，當成是企業了解別人、了解自己，以便真正做到互相學習、互相幫助的一種方法。那麼，什麼是正確的評比和獎勵呢？我們体会到必須貫徹“互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高”的競賽方針和“先進有獎、後趕上先進有獎、幫助後有成績的有獎”的獎勵原則。我們開始時一提到競賽總是首先想到評比和獎勵，把它當成主要的甚至唯一的內容。因而，我們第一季度僅根據計劃完成情況，獎勵了幾個工廠；在第二季度對29個毛紡廠僅由領導機關和地區工會代表進行了評比，而沒有吸收工廠代表參加，因此也沒有交流經驗。這些作法，對鼓勵進步推動後進雖然起了一定的作用，但是也發生了一些副作用，一些企業互不服氣的錦標主義思想開始滋長起來（當然企業的思想領導不強有一定影響）。我們接受了這些教訓，在上半年麻紡廠競賽評比工作上就徹底加以改變，把競賽評比完全和經驗交流結合起來，而且以後者為主，在十天會議中評比只占了一天的時間，起到了應有的作用，大家也都很滿意。問題的關鍵在於事先做好調查研究工作。我們到14個廠進行了檢查，征求了當地行政、黨委和工會的意見，並在會前舉行了座談會，醞釀成熟再提交大會討論。

我們為了貫徹正確的競賽方針和獎勵原則，會把評比獎勵的企業分成三種，即優勝廠（或先進廠）、進步快的廠和幫忙別人有顯著成績的廠。在評比條件上，我們規定優勝廠為五條，進步廠為三條，總的來說就是不僅要比計劃完成情況，而且要比指標、比管理、比安全、比競賽組織工作。這是因為各廠制訂計劃的具體情況不一致，有的高，有的低，而一個工廠的技術經濟指標的絕對數值也很重要，參加競賽的工廠都要求互相交流加以比較，因此我們在檢查完成計劃情況的同時，也檢查了技術經濟指標的進步情況。這樣就可以具體分析一個企業的實際進步情況，並便於剔除一些客觀上難以克服的因素。再有各廠在完成國家計劃時是否充分發動了群眾，合理化建議和先進生產者運動的開展情況如何，亦是衡量一個廠工作好壞的重要條件，尤其在今年上半年社會主義高潮到來後，各廠普遍開展了社會主義競賽的情況下，考查各廠競賽工作的好壞就更有必要。此外我們根據全國紡織工業評比條例，規

定凡是發生重大責任事故即取消評比資格，今年上半年就有二、三個毛麻紡織廠因為發生重大責任事故而沒有被評上優勝廠。這樣的好處是能引起企業重視安全工作。但是，一個廠一年中發生了一次個別事故，就全年沒有取得優勝的希望，這個問題我們覺得還須進一步研究。

我們所取名的優勝廠它含有先進的意義，但又不一定在全國範圍內各方面都具有先進的水平，這樣可以鼓勵一部分基礎較差的工廠參加競賽爭取優勝的信心和積極性。例如上半年國營上海第一毛紡廠、浙江麻紗廠都完成了競賽條件，被評為優勝廠，也是全國的先進廠，但如上海元丰毛紡廠、廣東苧麻廠都是完成國家計劃好，企業管理進步快，先進生產者運動開展得好，安全工作也做得好，全部完成了競賽條件，當然應當被評為優勝廠，但是他們和全國先進水平的國營第一毛紡廠或浙江麻紗廠比較距離還很遠，我們把這兩個廠評為競賽優勝廠，對這兩個企業以及其他類似企業的職工都有很大鼓勵。當然這兩個廠我們亦考慮過評為進步廠。好处是優勝廠都是先進廠了，缺點是這兩個廠已全部完成了五個競賽條件，不評為競賽優勝者不好說明，而進步廠只有三個條件，對進步廠的要求是着重研究在競賽期間完成國家計劃的進步情況，在企業管理、技術領導、先進生產者運動工作上只要有一方面具有顯著的進步就可以評為進步廠。根據這樣的原則，原來基礎較好或水平較高，但上半年工作做得不好或計劃完成得不好的亦不能評上。同樣原來基礎較差而在上半年有顯著進步的也可以評上。我們在今年上半年在毛麻紡織企業中共評選上九個進步快的廠，其中毛紡6個，麻紗3個，這樣其余未評上的34個毛麻紡織廠也建立了信心。關於第三種幫助後有成績的企業，我們在上半年未評出。在第三季度上海毛麻公司除評出4個優勝廠、2個進步廠以外，已評出了1個國營第三毛紡廠為幫助後有成績的廠並受到了獎勵。至此，我們已全面實現了先進生產者的三條原則：即先進的有獎，後趕上先進的有獎，幫助後有成績的有獎。我們覺得只有根據這樣的評比和獎勵原則，才能達到“互相學習，互相幫助，取長補短，共同提高”的目的。

我們在廠際競賽中還存在着許多問題沒有很好解決。例如毛麻絲企業很分散，我們毛麻絲紡織管理局的領導如何同地區工會相結合的問題；評比獎勵中三種類型企業條件的掌握問題（優勝廠是否都是先進廠？發生重大事故是否取消評比資格了），毛麻絲企業類型很多，規模懸殊很大，如何按類型、按規模採取不同組織形式問題，對十分分散的企業如何進行全國檢查問題等等，均尚須進一步研究，總結經驗，才能深入地開展廠際競賽。

我們是怎样掌握材料儲備定額的

瓦房店紡織廠機物料科

我廠1956年2月在局廠監察室、財務科等單位配合下，對儲備定額曾作了一次全面的修訂。3月份接到部局指示，又對主要材料進行了修訂。到目前为止有儲備定額的輔助材料計有472種。

一、定額的制訂

(1) 分為二種類型：一種是消耗正常的，供貨間隔日數，保險儲備日數來計算確定。一種是消耗不正常的或消耗雖正常價格不大的和按成套設備消耗的訂為定量儲備。

(2) 平均每日計劃消耗量的確定：大部份是按1956年第四季度平均每日計劃量計算（其中軸承是採取全年平均）部分的自購材料，根據1955年的實際平均耗用來確定。

(3) 采購間隔日數的確定：根據紡管局規定結合材料的供需情況及過去的到貨情況確定統配、部配、關內托購物資一般為90天，外埠自購物資一般為30—45天，大連及本市一般的15—30天。為了正確掌握“計劃期末庫存量”有的材料訂了1—3天的驗收日數，個別的材料在需用前須要準備的，訂出不同的使用準備日數（15天），（但計算資金不包括在內）。

(4) 保險儲備日數的確定：過去沒有掌握供貨延期日數的記錄，只參考一些過去到貨情況，對經常消耗的材料作了一般的規定。

部配關內采購的材料為10天，沈陽5天，大連4天，本市1—3天對一些容易購到的較次要的材料則沒有作保險儲備。

(5) 定量儲備的確定

① 消耗不正常的，按儲備在用量考慮確定。如軸承三角帶的消耗是不正常，有的規格，用量又不多。因此，都考慮作為定量儲備，軸承是按全年消耗量多少分別作定量儲備，例如全年消耗5個，則定量儲備一般為一個，消耗10個為2個，消耗15個為3個，一般的消耗量每增加5個就加

一個儲備量。少數規格全年消耗50個以上，而又是消耗正常的，仍按正常情況計算儲備定額；三角帶是考慮了儲備的每組根數多少，作了適當的定量儲備，對用量較多的三角帶仍按正常儲備計算確定。

② 消耗數量另星或價格不大，消耗又不正常的材料。如保險絲、色粉筆、集合器、絕緣管、鋼材、水暖材料、黃銅棒等，是根據過去消耗情況，考慮了適當的定量儲備。

(6) 在制訂儲備定額時，考慮了包裝單位和運輸單位。包裝或運輸單位大，而消耗少的，按最小的包裝單位或運輸單位作了定量儲備（如噴漆絕緣油）木材則按每20立方米的運輸單位來確定。

二、定額的掌握與執行

(1) 根據實際需用適當確定“計劃期末儲備量”。在編制采購計劃時絕大部份材料都固定到了到貨日期，有的材料是根據供應情況固定了每月的到貨日期，有的材料則是在編制采購計劃當時根據供應情況研究確定的，如矽酸每月固定8月到貨，驗收2天，保險4天，則“計劃月末應存量”為14天；管帶每月固定4日到貨驗收1天，“計劃月末應存量”為5天（即5天儲備量）。

(2) 對不能確定到貨日期的材料，以一個月需用量，作為計劃期末儲備量。其采購量為：一次供貨間隔的需用量、就是一個月的需用量加供貨間隔期需用量減上月末預計庫存量。

(3) 在編制月份采購計劃時進行全面檢查儲備情況。如發現計劃月初庫存儲備高於計劃月份應存量時，則采購計劃可少購，如果已經訂貨的通知采購聯繫撤消全部或一部份計劃，如發現計劃月初庫存低於計劃月初應存量或可能影響生產時，則即設法組織追加供應。

(4) 按采購計劃組織進料人員按采購月份采購計劃，按數按日進行采購。如因包裝單位限

制或是这种材料市場下月可能沒有貨，想多購時，必須事前联系取得計劃組同意后始得采購。

(5) 倉庫按最高、最低儲備和定量儲備進行控制与督促進料。保管員在收料时，如發現進料后超过最高儲備量，則拒絕收料，查明原因經科領導批准后入庫，如發現進料數少于采購計劃或达不到最高儲備时，立即提向計劃采購部門予以补充或說明原因。平时保管則利用材料超降告急單通知計劃人員，根据告急單進行檢查，及时与采購联系补充儲备，或削減已有訂貨計劃。

(6) 对儲備資金進行分析比較，根据財務科的月份收支費用表，按月对材料儲備資金超支降低進行分析比較，通过分析比較徹底揭露材料儲備当中存在的問題，并設法解决。

三、收到的效果

(1) 对材料供应工作有了一定的秩序。由于绝大多数材料固定了到貨期使采購人員心中有数，及时購到，使倉庫保持适当庫存，保証了供应。

(2) 材料儲備資金逐漸下降。以1955年6

月末与1956年6月末相比，1955年6月末实际結存为355,655元；1956年6月末实际結存为165,062元。1956年6月末結存比1955年6月末結存降低了190,593元(包括積压与正常儲備)以1956年初实际結存与6月末結存相比：1956年初实际結存236,450元，1956年6月末实际結存为165,062元。1956年6月末結存比1956年初結存降低了71,388元(包括積压与正常儲備)。

四、存在的問題

(1) 定量儲備确定的过多有不少消耗量大，且消耗較正常的材料都作为定量儲備。如部份軸承、鋼材、水暖等材料。

(2) 个别重要物資沒訂儲備(如錫林針布、無縫鋼管)一旦車間發生意外將無法解決，而且还影响生產。

(3) 倉庫对儲備定額掌握得不够好，特別在分庫划为机物料科管理以后，对其儲備反映的及时性就差了。目前我們决定保管員到分庫記卡(每周1—2次)。

对解决物資供应不足問題所采取的措施

东北紡管局工程公司

我公司今年承包牡丹江帘子布厂建厂工程任务是在材料供应不足和本來應該在1956年一季度备料，而由于1955年第四季度沒有按期提出預撥計劃，(这是由于甲、乙双方的物資供需关系確定較晚)的情况下進行的。需要物資都要求在第二季度到貨，而第二季度經紡管局平衡調撥的只占需要量的47%左右，因此供应任务非常緊張、繁重，嚴重的威脅着工程的進度。但由于上級領導机关的重視和支持，各兄弟厂礦的协助，特别是在第二季度內，經部从各兄弟公司借調了各种鋼材水泥以后，基本上緩和了供应的緊張狀況。但个别材料的供应緊張狀況仍繼續存在，并在不同程度上影响了施工的進度。为了消除供应緊張狀況，我們曾采取了以下几項措施：

(1) 加强供应的組織力量。由于供应任务

的緊張，我們除了遵照紡管局指示抽出兩名干部参加局組成的“物資專責供应組”从各处尋求資源解决供应不足外，还对供应工作加强了組織領導，由工区抽調了數名工長(其中兩名技術員)充实了材料供应工作，并明确的分配給他們任务和与采購人員联系的方法，使分散于各个城市的采購人員与公司保持密切联系，隨時掌握采購情況。对已訂購的物資還派專人催促与联系，爭取提前到貨。到7月底已爭取有現貨即發运和生產后提前或优先交貨的物資“有鋼材347噸，水泥908噸，这都有力的支持了工程的需要。

(2) 積極擴大物資來源。在物資缺乏的情况下，我們分头派人到哈爾濱、齊齊哈爾、長春、四平、沈陽、大連等地尋找貨源，如厂区上水道需用的鑄鐵管經采購人員的積極尋找，在哈

爾濱市財政廳解決了17噸，保証了厂区上水道的供應；又如8/5'的電線管在牡丹江市房產公司及交電公司解決了3,839噸，還在哈爾濱市解決了2,400噸，因而使厂房的電氣配管照明工程能按期施工。

(3) 加強各企業單位之間的協作配合，也解決了供應不足的困難。在6月份我們幫助解放軍“61”中學解決房架鐵件及木材的加工，他們貯存有裸銅線，而我們因裸銅線不足而影響生活區外線及簡宿的照明安裝工程，因此我們與該中學聯繫，以公司庫存積壓的橡皮線換他們的裸銅絞線7/20及7/26計334公斤，不但解決了生活區及簡宿的外線工程，而且還處理了積壓物資。又如生活區外線架設需用的電柱，我們分別向木材公司及造紙廠獲得了解決，及時供給了架線工程的需要。另外，我們在3月份經過主動的尋找和聯繫，向牡丹江市制材廠借到了16m/m元鋼3.000噸。角鋼0,400噸，焊接鋼管0,886噸，直到6月份到貨後才返還，這對保証工程的需要起了很大的作用。

(4) 發掘內部的潛在力量，積極代用和利用庫存物資，我們通過動員工程技術人員參觀積壓物資，組織座談會，密切供應與技術人員的聯繫等方法，取得的成績是較大的。如我們積壓的小五金材料達14,000余元，經過座談討論後，已全部用在工程上去；又如在鋼材、木材缺乏的情況下，經過供應和施工部門的研究試驗利用加工場回收的鐵筋頭加工成扁鋼2,769噸，解決了厂房電氣安裝接地線工程的供應問題。並以19m/m, 22m/m筋頭加工改制代用了厂房工程三角架用4.5m/m鋼板3,290噸。還利用廢鋼鐵和其他不合規格的鋼材加工焊接成角鋼1,265噸，保証了厂房百葉窗的安裝。再如利用工程回收的殘材及加工剩余的板皮等下腳，加工改制成小規格的瓦條29,760立米，防寒板5,000立米，模型板83,000立米，解決了模型板不足的困難和保証了簡宿房蓋挂瓦的供應。同時還給國家創造了7,400多元的節約價值。再如把庫存的殘鐵管及管子頭用人工連接起來發到各工程使用的有6,134噸，保証了現場用水的供應，緩和了管子材料供應的緊張狀況。

(5) 發動全體職工提合理化建議。如供應科的計劃員提出用廢鐵皮加工管卡子8,000個，解決了厂房配管照明的需要，並建議用廢磁并用到臨時外線，從臨時外線換下新磁并給正式工程。又如電線管套急需5分的管子絞板，在哈爾濱、沈陽市只買到31付，這樣就影響了厂房電氣配管工程的進度，經供應人員和加工場工人積極鑽研，提出用廢鋼材自己加工製造，經試制成功後，質量良好，不但解決了厂房電氣安裝工程的需要，而且每付絞板較買價節約了80多元。再如外線安裝用的鐵拉板，原計劃是需要780m/m的，但庫里積壓有770m/m的，當時供應人員向電氣工長提出代用，開始工長不肯用，也不敢對質量負責，後來供應部門根據質量要求。經過再三的研究，結果也就代用上了。類似這樣情況還很多。

從上述解決物資供應不足的措施中，我們有以下幾點體會：

(1) 從上半年度解決物資供應不足的情況中說明，勞動群眾的智慧是無窮無盡的，他們在實際操作中提供了很多的改進意見和合理化建議。因此，正確的組織和引導群眾發揮工作的創造性與積極性，是解決物資供應不足的一個重要方面。我們過去在發揮群眾的創造性與積極性方面，還只限於部份的供應人員和工程技術人員身上，沒有把廣大的群眾全面的、普遍的發動起來，因此，所取得的效果還是不大。今后我們還要重視和改進這一工作。

(2) 加強企業與企業之間的聯繫與合作，對解決物資缺少的困難是有一定的作用。因為這樣可以擴大物資的來源，互通有無，對促進物資交流的作用也很大。事實證明，有許多市場上買不到的物資，其他的單位却是多余而待處理，而我們不需要的物資，往往也正是其他單位所需要的，所以各個企業之間能夠互相協作和了解，對解決物資供應不足是有一定的作用。

(3) 在實際工作中，我們認為提高供應人員的業務技術水平，對代用和利用庫存材料是有相當大的作用的，如果供應人員不熟悉技術，就很难提出可以代用的根據，也沒法堅持自己的意見，這在以上所舉的例子里，也說明了這一點。



关于工資核算的劳动組織問題的商榷

柯干英

紡織企業工人工資的經濟核算工作是整個企業實行工廠經濟核算制度的一個重要組成部份。紡織工人的工資，直接反映着企業勞動生產能力的發揮程度，與如何進一步挖掘企業生產潛力的要求。因此如何充分發揮企業的工資核算管理工作的組織作用，利用社會主義的工資制度，來刺激企業勞動生產率的提高是一個重要問題。

近幾年來紡織企業在逐步開展廠內經濟核算制度，對於企業生產工人工資的核算管理工作方面是有了一些改進，但是這些改進還只限於工資發放手續的改變，工資金額計算保證不出差錯等等，這與社會主義生產的不斷發展和勞動生產率的不斷提高，還是不相適應的。在工人工資的管理工作上，採用了“車間生產，場外核算”的老一套管理工作方法，結果，不但使工人工資核算管理工作不能與企業生產車間工人生產情況相適應，不能發揮工資的刺激作用，而且，還會使車間生產工人的生產成績與生產工人的生產工資，遠遠隔離開來，同時，也造成了在工資核算管理工作上的某些缺點與困難。

第一，企業生產車間的車間主任無法及時了解與掌握本車間生產工人的生產工資狀況。如工資核算方法上存在着生產與核算勞動組織不相一致和不協調的矛盾，所謂“車間生產，場外結帳”，車間生產工人的生產成績所表現在工資收入成果的金額數字上，要由場外工薪人員來進行結算，這樣，車間主任就不可能經常的了解與掌握本車間的生產工人的工資發展情況，車間主任只好依賴場外的工薪結帳人員，于每期工資結算工作終了之後，才能提供的有關本車間生產工人的工資情況的彙總資料，然后再分析研究，造成車間主任事先對本車間生產工人的工資定額管理工作上很大困難。

第二，由於場外結算工資，工資結算工作的質量不可能很好地提高。

工資結算工作的勞動組織，不能適應生產要求，面向生產，工資要由場外的工薪人員來結，因之，工資結算工作的質量，也就不可能提供可靠的保證。場外工資結算人員，由於工作地區與生產管理領域的限制，對於各車間的生產情況變化，不可能及時了解，這樣，結算工作上的差錯

事故，也多少會由於彼此聯繫上的疏忽，不容易及時發現，及時調整，自然，就不能不影響結算工作的質量。

第三，會形成大量的工資報表，企業的表報制度無法得到進一步的精簡。場外結算工資，生產車間各個時期生產工人的生產能力水平，必須要建立一定的，由車間對場外，在工資結算方面的工資定期報表制度。要由車間記錄員，經常的填制此項報表，送給場外的工資結算人員，以反映本車間生產工人的生產成績與應得的工資價值等的原始情況，這樣就造成了企業內部的有關工資報表一定要大量的添置與增加，形成了企業報表的泛濫因素之一，如上海國棉19廠，過去在工資方面的報表，就有計時工工資期報表，計件工工資期報或日報，以及勞保假期工資津貼結算表，場外工資結算工作人員結算工資使用的工資帳頁，工資領收証，與各項借支的扣款通知單、簿等，不下十種。

第四，產生了工資計算工作上的重複，造成勞動力的浪費與企業管理費用的浪費。場外與車間，都須計算本部門的職工每期的工資，車間記錄員要定期的依據本車間的職工生產與考勤情況，將車間使用的工人個人成績卡及車間的考勤記錄簿等的原始資料，填制過入在每期的工資期報表上，並結算出本車間各個職工的應得工資金額，提供場外工薪人員作為結算實發工資金額的依據。而場外的工薪人員又須根據車間記錄員報送的工資期報資料，加以復核後做結算工資實發金額的工作。這樣的二道工序結算方法，除了車間結算出的應發工資，場外的工薪結算人員實質上是做各項借支的扣款工作，雖然在防止工資結帳弊端，是起了一定的彼此牽制作用，但在車間記錄員，為了要填制工資期報表，從每個車間工人的個人成績卡與考勤記錄簿上，逐筆逐日過入工資期報上，所耗費的勞動力，却遠超過場外工薪結算人員的只做些扣款員的工作。因此，我們認為這樣做在企業工資結算管理工作上，實質上是勞動組織的不盡合理和人力的重大浪費。譬如1955年12月份上海國棉19廠的工薪人員14人，平均以三級辦事員的工資等級的工資支出數字匡計，僅19廠一個廠全年可以節約人力浪費的

工資支出數字，就在二萬元以上，這不能不說是違背了企業成本管理勵行節約的原則。

為了改變工資核算管理工作方法上的缺點，同時能使企業的勞動組織管理工作面向生產車間，符合生產要求，使企業的工資核算工作管理與企業生產車間的生產、勞動、考勤、工資等密切結合起來，達到利用企業的工資核算管理制度，來推動企業生產發展的目的，對於現行各紡織企業工資核算管理的工作方法，進行改進是完全必要的。上海國棉19廠，在今年三、四、五三個月里，對現行不合理的工資核算管理的勞動組織工作進行了改進，在實行工資結算下車間制度方面取得了一些試驗。

實行工資結算下車間制度應進行以下幾方面工作。

(一) 重點試驗，我們選擇了細紗間，因為細紗車間是一個比較有代表性的車間，細紗車間的人數多規模大，根據工人生產成績折算工資也是比較複雜的。因此，在細紗車間進行試點所得到的效果，基本上可以肯定，拿到其他車間推行也沒有大的問題。

(二) 工作方法，在進行試驗的部門進行新工資結算方法取消了過去的一切使用的由車間報送場外的許多報表，統一由一種車間工人工資結算表來代替其他的一切期報表，結算表的第二聯即代工資領收証，簡化了工資報表工作。

車間的記錄員，只填寫新的工資結算表，車間原有的工人個人成績卡及考勤記錄簿，即作為該車間的工資結算的原始資料憑証。這樣，減輕了車間記錄員過去逐日逐筆從本車間各個工人個人成績卡與考勤記錄簿，過入工資期報表的繁重工作。

由於工資報表的簡化，車間記錄員的工作也減輕了，這樣，車間的記錄從結算工資到發錢全部工資由各該車間的記錄員擔任，過去由場外的工薪人員結帳，就沒有必要了，工薪人員結帳的人員，就可以分別分攤到各車間、各班去，到記錄員的直接結帳里去。各車間、各班的記錄員，根據自己各班的職工結算數字，做出分類的彙總統計與分支分工種的工資成本分析，提送場外的職能科室與本車間的領導上作參考。同時可以提高結算質量。

(三) 試驗工作一般在試驗後期車間記錄員結算工資比較熟練以後，成績就更加顯著。上海國棉19廠在試驗的最初一個月，車間記錄員在工資結算下車間試驗階段，只能基本上符合要求，結算期間化費二天半，到試驗的後一個時期，工作比較熟練了，化費的結帳時間，只要一天就可以全部完成了。

試驗過程後的一個時期，所以有此成績，是車間記錄員事先對本車間工人的工資結帳工作做了適當安排，許多借支扣款要在工資項下扣算的項目，都事先提前在未到結帳前的空暇時間做好了，減少了在結帳時的忙亂現象。

過去場外結算工資，車間的平均工資，場外的工薪結算人員，要在下一月中旬才能計算出來，實行工資結算下車間制度以後，各個車間的平均工資，基本上可以做到在三、四日以前結算出來。提前了一個星期，有時到十天。

過去場外的勞動工資組，根據車間的工資期報表上的工人生產能力，結算生產工人的能力統計，一般要計算一個禮拜以後才能完成，在計算能否達到勞動定額的工作上，許多地方還是採用平均估計數字，實行了工資結算下車間制度以後，車間的生產工人勞動能力統計，只花一天多的時間就可以完成，而結算出來的勞動能力是很好的，完全符合各個工人的實際情況，沒有估計或籠統的平均數字，每一機台的停車時間，幾分幾刻都得到周密的計算，計算時間縮短了，計算質量又大大提高。

試驗工作證明，實行工資結算下車間制度是優越的工作方法，也說明了工資結算下車間制度，不僅是車間記錄員可以做而且也是能夠做到的。這一工作方法是我們目前紡織企業工資管理工作上的新的方向。

為了做好這一工作，必須引起領導上的支持與職能部門的配合，因為這是一項新的工作，領導上的支持是起着決定性的作用，在開展此項工作以前，對車間干部做好思想動員工作有着積極的意義，必須打破部分干部的思想顧慮，對於一些因工作改進而需外調的工薪人員，必須事前安排好他們的工作。

職能科室，應該大力的配合，為了保證工資結算下車間後，使車間結算工作不出偏差，財務科必須及時注意並建立一定的工作責任制度，檢查制度，發揮企業財務監督的作用，防止車間結算弊端的發生；計劃科應該對車間原始記錄制度的執行，進行協助與檢查，以保持車間原始資料的完整性。並建立報表之間的相互核對牽制作用。

另外必須糾正過多的不合理的在工資項下的扣款的項目，有關公共事業部門、衛生部門以及工會組織，應該盡量減少在工資項下扣款的現象，從而減輕車間工作人員的工作負擔，提高管理工作人員的工作效率。如工會會費、房租、膳食費、水電費，公債，各項勞保福利借支及疾病醫療費等，都應該盡量的採用部門自行收款或欠款人送繳的辦法，減少在工資結算時的扣款現象。

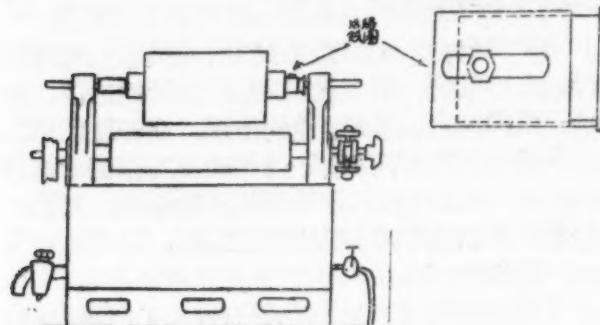
交流先进经验

介绍印染部分17项先进经验（摘要）

染缸布卷下布用活络安全铁圈

国营上海第五印染厂

（1）经过情况：我厂染色车间用于染缸盘头的铁圈过去备有许多长短不同尺寸，用的时候根据盘头轴（即木滚）长短的不同临时配上去，往往布卷架上染缸羊角脚，发现过长或过短情况时，就需要抬起150多公斤的布卷进行调换，如



果操作不当心，就易造成工伤事故。因此，研究活络安全铁圈，经试制一只，使用效果很好。

（2）机件结构（如图）：

（3）使用方法：将布卷轴一端（木滚一端）套上一定长铁圈，在另一端套上该活络铁圈，布卷架上羊角脚后，根据布卷轴长短需要调节及固定距离，然后将支头螺丝紧好，即可开车。

（4）优点：

①活络铁圈套在布卷轴上，可根据布卷轴长短自由调节，工作方便，减少劳动强度，并可避免由于布卷滑动而引起的布卷不齐，减少染疵。

②使用了活络铁圈，保证安全生产，防止工伤事故。

测 轧 卡 具

上海新光内衣染织厂

（1）制造目的：

为了正确地测量印染厂各机台辊筒的直径，进一步贯彻降低伸长率措施，烘缸直径一般用圆尺量具量尚属准备，但平洗机轧水辊筒直径用卡钳或其他工具测量均不够正确，并且不能直接读出数字，同时要备 $7\frac{1}{8}$ —8”直徑的千分卡尺，价格较高，新装平洗机轧辊直径一般为8”。经过使用及磨光后，直径变小，一般小径为 $7\frac{1}{8}$ ”。根据这样的经验数字，本厂研究设计了这一既简单又节约的卡具。

（2）制造说明：

用中碳钢制卡具一只（如图），在250公厘距离中作8吋、 $7\frac{1}{8}$ 吋为大小端，双斜面“堆白”各 $\frac{1}{16}$ ”。因为 $\frac{1}{8}$ 是等于125丝，因此250公厘距离中等分为250格（即每格1公厘），也就是2公厘之边垂边缘之上下差为一丝，1公厘就等于半丝，因此可以测出较准确的辊径出来，经过使用及多次测量，是认为非常准确。

（3）使用说明：

使用时只要将该卡具（如用卡钳一样）插下，使二脚嵌入辊中，手不要用力（以卡具本身重下滑入）最后看辊面与尺边之刻度（见图）之

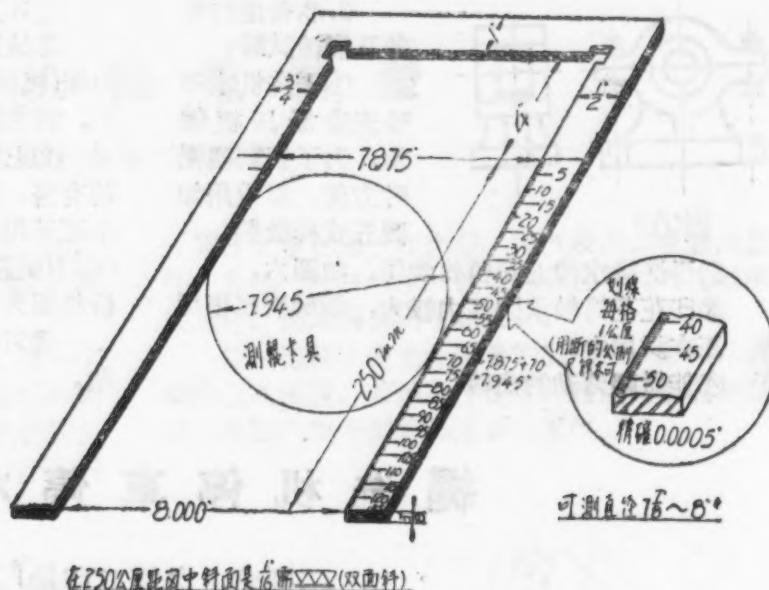
接触点，刻度为70处則用 $7.875''$
 $+0.070'' = 7.945''$ ，因此可以測出該輥徑為 $7.945''$ 。

如果要測量別的直徑的話
 (多輥面大致差異小的，則也可
 应用)，只要將外口為大徑，內
 口為小徑制工具也可達到正確、
 節約、簡單的要求。

(4) 优点：

①該項工具，測量正確，方
 法簡便，製造費低。

②能正確測量輥輥直徑，和
 兩頭大小，避免造成緯斜起皺等
 現象。



帆布質酚醛層壓板軸承的使用

上海新光內衣染織厂

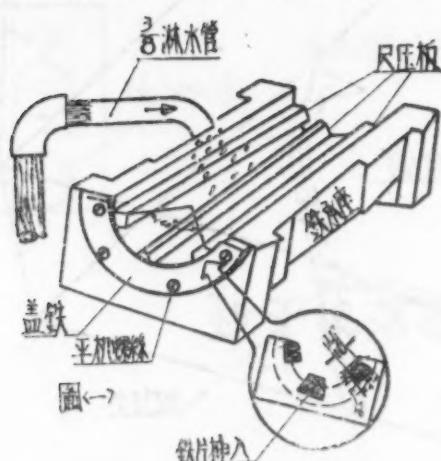
(1) 帆布質酚醛層壓板的機械性能：

- ①抗拉強度650公斤/平方公分。
- ②抗壓強度平壓 2200公斤/平方公分，橫壓
2000公斤/平方公分。
- ③抗彎折強度1200公斤/平方公分。
- ④摩擦系數0.002~0.005。
- ⑤散發熱率0.004卡/平方公分/秒/0°。
- ⑥耐熱105°~130°C。
- ⑦耐酸10°比左右，12°比還可耐受。

(2) 使用範圍及情況：

1. 目前我廠已使用的機車軸承：

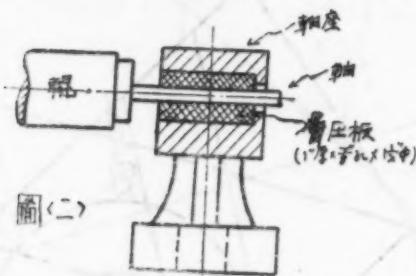
- ①繩狀洗布機下輥半片軸承（如圖一）用該



軸承材料，其軸徑接觸面必須成鋸齒形。滑潤是
 用 $\frac{3}{8}$ "水管連續沖，水滴由軸頭向下流，并在空
 隙中貯積，使之散發，用水滑潤情況下，磨損率
 極小，測定約為 0.0009 毫米/1000 公尺（軸徑迴

轉速度），但無水時磨損率甚劇。如遇磨
 損時，可用磨損面等厚的鐵片插入可以再用，對軸
 徑基本上不會磨損。

2. 平洗機酸箱小輥軸承（如圖二）：平洗機

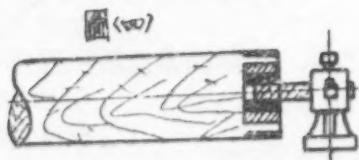
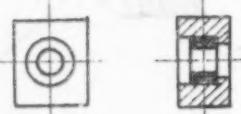


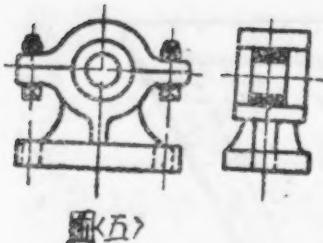
酸箱的酸液濃度在0.7~1.2度（波美），箱內軸
 承本來用銅料制成，時常要被酸腐蝕，現改用鑄
 層壓板軸承。

3. 木染缸（吃酸）小輥軸承：裝置情況（如
 圖三）酸濃度一般為波美5~6度，溫度為70°C，
 使用情況也非常好。

4. 鐵染缸小軸方步
 司鑄層壓板內步司（如
 圖三）：磨損甚微，成
 績優良。

5. 繩狀洗布機小木
 輥（導布輥）內套筒（如圖四）。





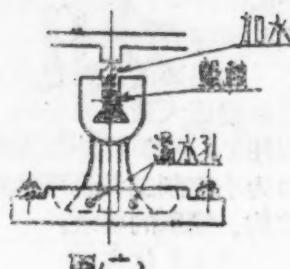
2. 准备進行安裝及繼續試驗：
- ① 平洗机水槽哈夫座層壓板軸承，为了使調換輥时方便，拟采用如圖五式样改裝。
 - ② 平洗机水槽上面極校步司，如圖六。
 - ③ 印花花筒軸承因压力較大，銅軸磨損很厉害，正在試用中。
 - ④ 能做輕傳動的齒輪。

(3) 材料供應問題：

① 該層壓板以黑色為佳(機械性能好#3301)，黃色較差。

② 上海交通器材公司有售，印染厂因制作小可選用斷頭碎塊次品(但有脫膠者不能用)，價格更为低廉。

③ 可節約用电及用油。



圖六

繩洗机停車停水裝置

國营上海第二印染厂

(1) 裝置說明：在繩洗机扁形噴水管的下端、“考克”的上部安裝閘門凡爾一只，與繩洗机的離合子开关相聯結，當推上離合子運轉時，由於杠杆的作用，將“凡爾”開啟，水流通過“凡爾”噴在布上，停車時同樣由於杠杆作用，將“凡爾”閘閉，水源立即中斷(如圖)。

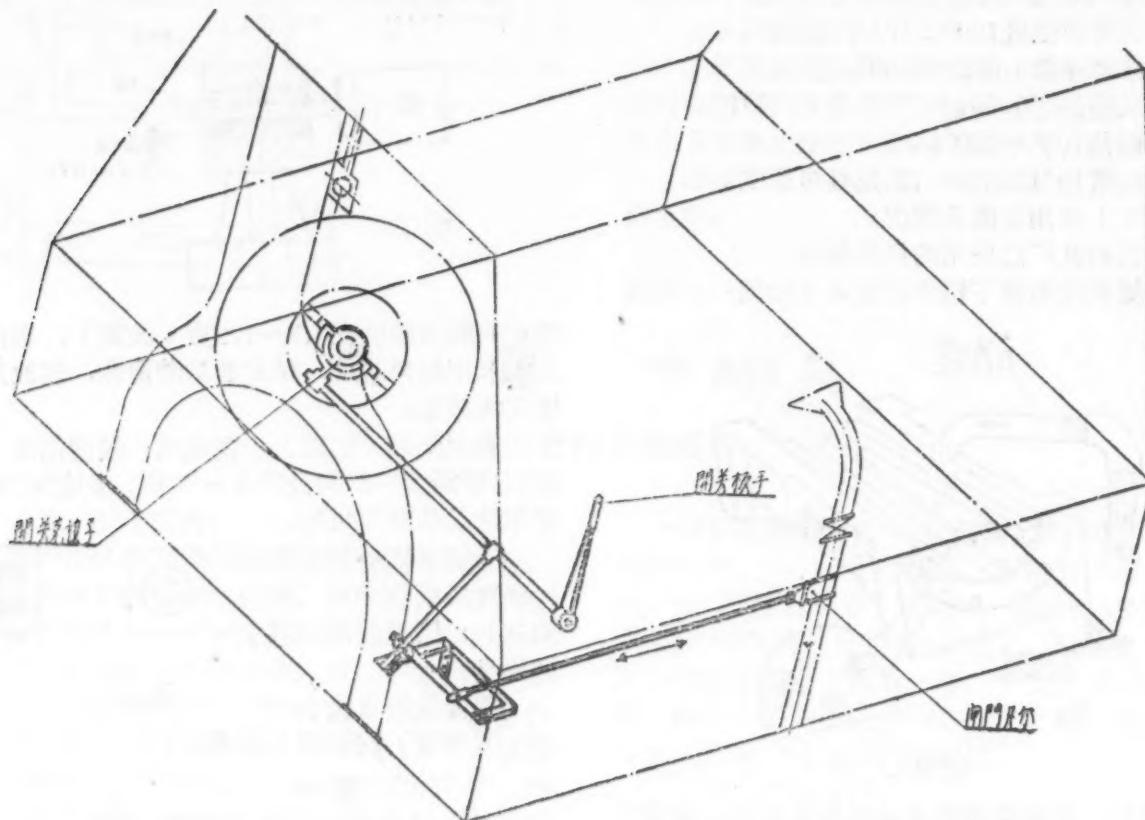
(2) 优缺点：

① 防止水質不淨，由於停車後不立即閉“考克”而繼續噴射，在布上造成條形黃斑水漬疵點。

② 節約用水。

③ 提高勞動生產率，減輕工人操作負擔。

④ 由於離合子啟閉震動較烈，故閘門“凡爾”容易損壞，造成漏水現象，這是一個缺點。



繩洗机抽氣裝置

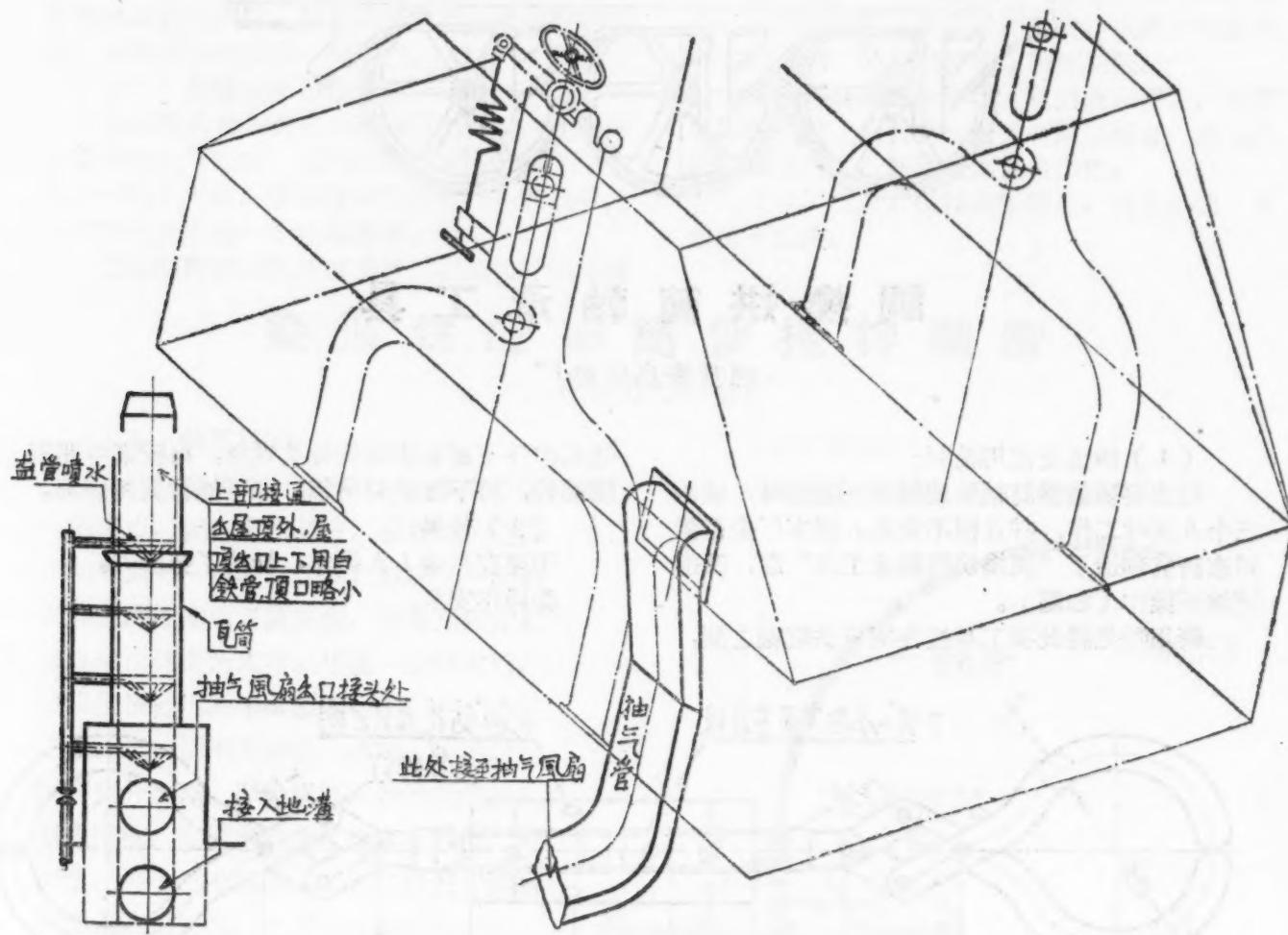
國營上海第二印染厂

氯气比重較大，一般不易从高处逸出，本厂采用抽氯淋水方法，可以把毒气从地溝排除，改善車間劳动条件。

在木質密閉的繩狀軌酸的木槽旁側，开一个方洞，裝上活門，可以啓閉，地位在小導輥和液面之上，方洞外面接白鐵皮通風管，通風管的另一端与圓形水泥管相銜接，水泥管又与抽气泵

(翼片上塗柏油)相銜接，抽气泵出口管通出屋外，在抽气时并淋水，促使部分含毒的气体溶解在水中，由地溝排出(如圖)。

以往漂練工段充滿刺鼻的氯气味，嚴重时使操作工人流淚，劳动条件很差，自采用抽氯裝置后，車間內嗅不到刺鼻落淚的氯气。



烘干机落布架改用齒輪傳动裝置

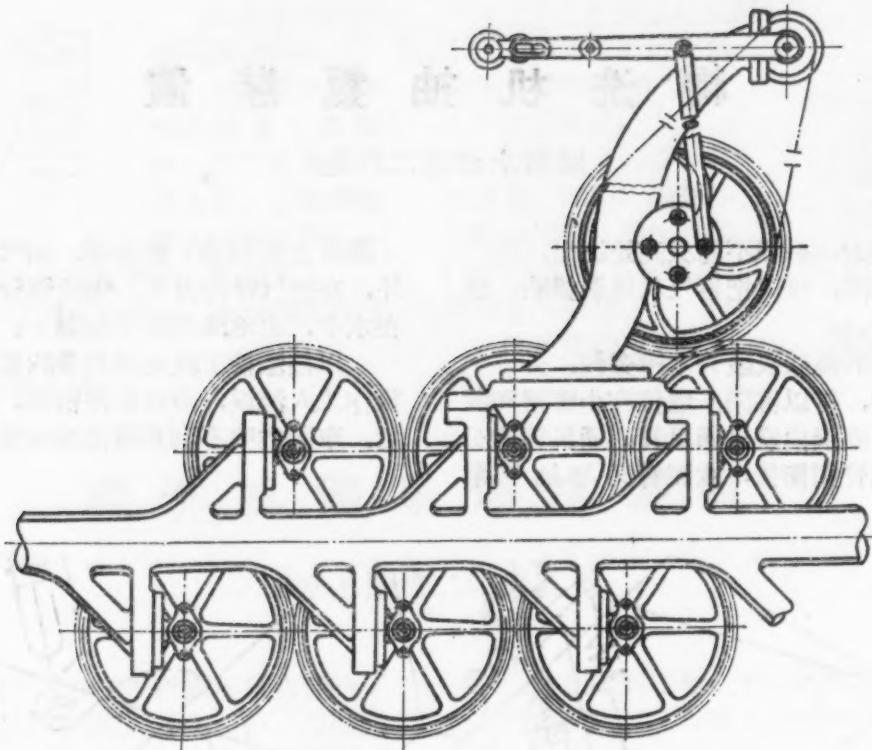
國營青島印染厂

(1) 裝置說明:

烘干机落布架原是由第三排烘筒傳动軸帶动的，由于傳动皮帶長，皮帶容易脫落，造成次布，又不安全；經改齒輪傳动后，克服了以上缺点(如圖)。

(2) 优点:

- ①不会因脱落皮帶而停車，造成次布。
- ②操作安全。
- ③節約皮帶。



調換烘筒軸承工具

國營青島印染廠

(1) 構造及使用說明:

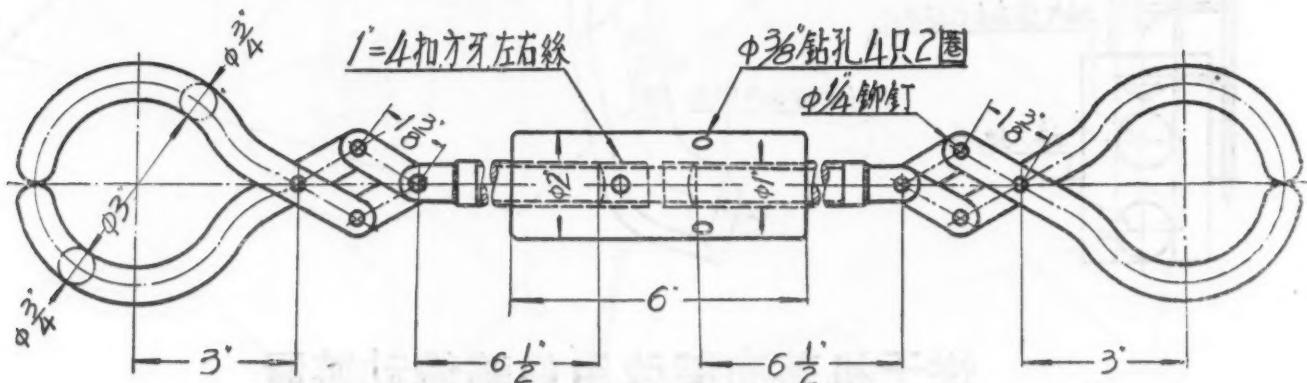
過去要更換烘筒軸承或軸承上底座時，須兩三人同時工作，並且很不安全。經本廠金范清同志研究創造了“調換烘筒軸承工具”後，改進了這一操作（如圖）。

使用時先將此項工具挂在兩只烘缸軸之間，

然後擰開下面要修理的軸承螺絲，再絞緊中間倒順螺栓，將下面烘筒吊起，即可進行調換修理。

(2) 效果:

- ①現在只要1人操作，節約了勞動力。
- ②操作安全。



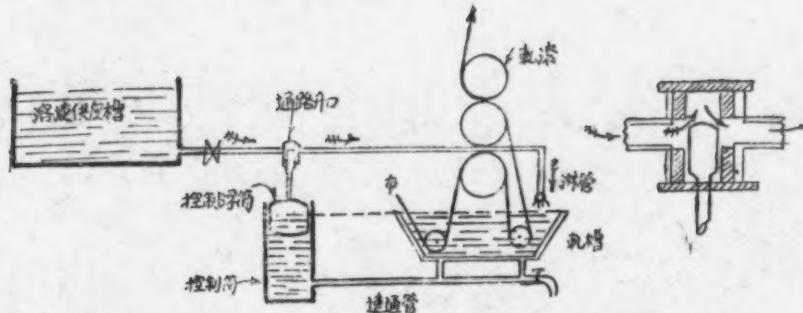
液面自動控制器

國營上海第二印染廠

(1) 結構與作用:

自動控制器的構造如圖所示。利用軌槽液面

的升降，使浮筒隨之升降，以浮筒升降幅度來控制溶液供應槽到淋液管通路的大小；軌槽液面低



时，浮筒下沉，使溶液通路开口放大，淋液管放出溶液，以增加軌槽的溶量。軌槽液面过高时，浮筒也随之升高，使溶液通路开口减小，淋液管放出的溶液量因之减少。軌槽液面的高低，直接影响供应量的多少，借此达到液面保持不变的目的，液面低高差僅在一吋以內。

(2) 裝置及使用注意点：

①浮筒的大小决定控制器灵敏程度，在軌槽容量为50公升左右，而每小时耗用溶液約为200~250公升时，则浮筒的直径需18~20公分，浮筒的高度不是一个主要因素。

②控制筒体与軌槽連通管，在連接时須注意

使筒体能上下調節，以便校正所控制的液面，即控制液面的高低不必事先計算，只要在裝好后，調整筒体高低即可。

③使用中如欲稍許改变所控制的液面的高低，只需在浮筒上适当增加重量，或减少重量即可达到目的，不必随时校正筒体高低。

④使用自动控制器后，軌槽液面穩定，不需要特別注意，但对供应槽需要經常檢查，避免供應液流完后，自動控制即失去作用。

(3) 优点：保持液面穩定，色光一律，不前后有深浅。

染液供应桶便攜裝置

上海美光印染厂

(1) 裝置目的：

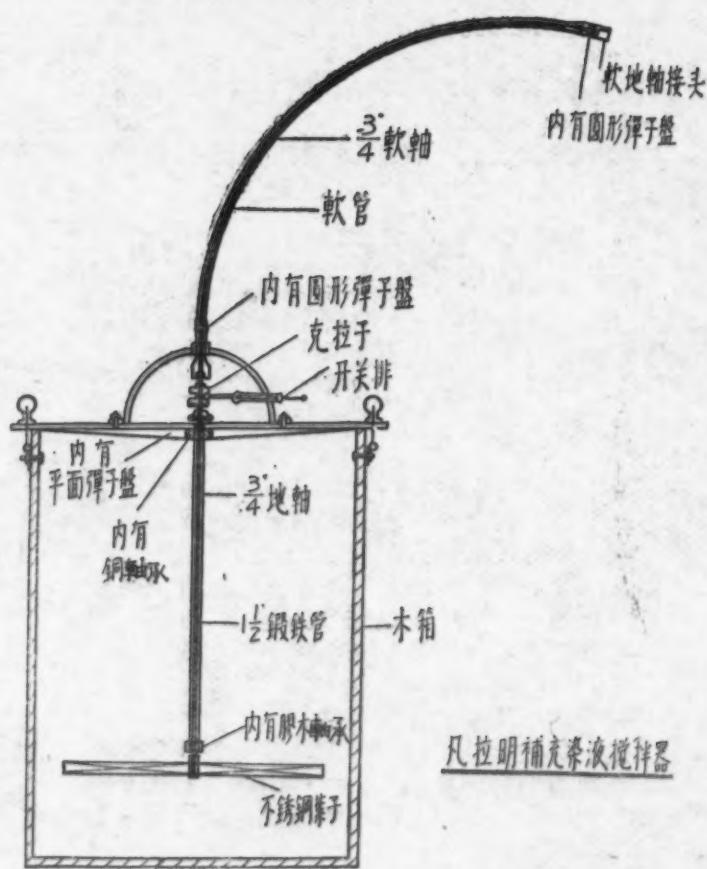
我厂在染凡拉明藍布时，常產生色澤深淺不一的疵点，經過多次研究，發現这种色澤不勻現象有一定的規律性，每隔80~90匹左右色澤逐漸由正常变深，每隔10匹左右又逐漸由深变为正常。再進一步研究后，發現供应桶內的染液濃度上下不一，上淡下濃，当一桶用完另換一桶时，使用前后沒有充分攪拌，以致桶底較濃的染液進入顯色槽內，使槽內的濃度也逐漸轉濃，因而使色澤也逐漸轉深；等到下層濃度較高的顯色液用完后，色澤也逐漸变为正常。因此每一桶已溶化好的顯色液在使用前，必須充分攪拌一次，以后每隔5~10分鐘再攪拌一次，这样克服了色澤深浅不勻的缺点，但增加不少劳动力，而且有时工作忙常会忘記，仍不免常有疵点產生。

(2) 机件構造(如圖)：

我厂采用清洗鍋爐水管用的軟軸來做傳动，利用顯色后透風架上的小導布滾筒軸头做动力，帶动軟軸來轉動攪拌器。

(3) 优点：

可保証供液濃度一致，且裝拆便利。





努力防止棉織物的過份伸長

苏联第二印花工厂化学实验室主任 B·A·安德烈耶夫

最近一个时期，大家对减少棉織物收缩的问题都很重视。这是可以了解的，苏联的消费者合理的希望有这样的織物，即除了具有良好的外觀和整理外，織物制品在穿戴时收缩要最小。

棉織物的收缩，在很大程度上决定于它在整理过程中所受的拉伸。因此，很自然的便提出了关于不允许棉織物受有过度拉伸这一問題。各个品号織物的現行拉伸标准，甚至超过对試驗織物施行整理时所得到的实际指标。

因此，首先应当降低計劃的拉伸标准。同时还要杜絕这样一种实际情况，即当依靠过份加大張力而提高了產量及降低了產品成本时，認為这是染整工作人員的成就。染整工作人員应当注意，在織物的处理过程中大大地减少織物的張力和伸長，这就有助于降低成品布的收缩。

在染整生產中，織物在烘筒式干燥机下以及在水洗机和染色机上受有很大的張力。織物在烘筒式干燥机上受有很大張力，是因为烘筒直徑有差異的緣故。

在莫斯科棉紡織工業總管理局的某些染整工厂中所進行的檢查指出：甚至在依万諾沃紡織机器制造厂新出品的烘筒式干燥机上，烘筒直徑的差異也竟达0.42%。在旧烘筒式干燥机上，烘筒直徑的差異达到4%。

考慮到各个烘筒的圓周長度，并按照工藝過程的進行來合理配置各烘筒，把直徑相差过大的烘筒換掉或者改造。可保証在整理过程中顯著降低过份大的織物張力，織物的收缩也就因而減小。

在烘筒圓周長度的差異不超过0.8%的情况下，按照其遞減圓周長度來排列烘筒，可產生优良的效果。圓周長度最大的烘筒應該裝在水汽蒸發最厉害的地方，也就是說用作机前的烘筒。

應該指明，搞好烘筒的排列并不要花很多費用，而且不要停用机器设备就能实现——在休假日進行。

染整工厂的部分工作人員有这样的意見，即水洗机和染色机上的主动滾筒的直徑，應該按工藝過程的進行（織物行進的过程）增加。但是，正象这次檢查所指出的那样，在实际上并沒有遵守这一“規則”，滾筒是完全任意排列的。例如，把直徑最小的滾筒裝在机前、中部或后部，因而就使織物發生不均匀的伸長。必須整頓滾筒排列的順序不用按直徑漸增加的原則排列滾筒。

在布鉸拉幅机和拉幅架上，在机台和落布棍間，織物的張力差異很大。这种情况，乃是布鉸上織物的运行速度和落布棍的圓周速度有顯著差

異所造成的結果。甚至在落布棍的圓周速度大于布鉸上織物的运行速度1~1.5%的情况下，布就卷得緊密，而前者的速度实际上往往超过布鉸上織物运行速度的8~9%。

織物拉力从-0.4%变到+1.5%，乃是布鉸和布卷間織物張力剧烈波动的結果。

在染整工厂中，必須保証联合机中各机器同时动作。

在用鐵炮联系的联合机器上（由浸軋机从烘筒干燥机，浸軋机到干燥室之間），必須在干燥室的前方安装輶式或其他型式的蓄布調節器。這一要求，在实际上并沒有遵守。有一个工厂，双幅和三幅烘筒是通过鐵炮來和一組傳动机構联系的。而这一組傳动机構又借皮帶輪軸的傳動和浸軋机联系。

十分明顯，像这样的傳动机構，便不可能使所有各幅織物的張力完全均匀。

在印花車間內，織物強力的調整情况是不好的。从印花机到干燥室的傳动机構，其構造上的缺点使得机器速度难以做到同时动作。

从調整印花机速度的觀點看來，不經母齒輪來傳動，而由承压滾筒傳動的印花机是最好的。在傳動軸和到干燥机的傳动机構之間，加裝一对鐵炮，这就有可能根据織物的張力來調整印花机和干燥机的速度。承压滾筒傳動裝置和附加鐵炮傳動裝置的試驗，可以參照第二印花厂的情况。

約25年以前，在所有的染整工厂內，已部分地或全部地廢除了織物的噴霧給濕處理，而用蒸汽處理來替代。这次檢查指出：在噴霧給濕處理后將織物堆放2小時，就可能促使消除織物在以前許多工序中所受到的拉伸。因此，重新恢复噴霧給濕處理是合理的。同时确定：对織物施行的松式繩狀水洗，然后将其堆置，能顯著降低織物速度。

我們僅列举了一小部分能在染整工程中促使降低織物拉伸的措施。

自然，不能僅僅局限于实施这一些措施，还应当用合成樹脂或其他配料对織物進行补充處理，用防速設備（如環形干燥机、角釘導架）等方法來达到降低織物收縮的目的。

但是，防止織物的拉伸和收縮，必須从搞好生產上每一个細小的工作着手。

在我們这篇文章中所建議的一些办法，任何工厂都是可以做到的。这些办法应当立即付諸實施。

（吳本剛 譯自苏联“紡織工業”1955年第7期）



華東紡織管理局和 所屬工廠逐步改善 職工居住條件

華東紡織管理局和所屬各紡織、印染工廠，現正積極地採用許多辦法，逐步改善職工的居住條件。

几年來，華東紡織管理局曾先後建造了二萬三千多平方公尺的新住宅，可以容納一萬多戶帶眷屬職工和一萬二千多單身職工居住。根據最近的統計，在所屬的國營工廠中，居住公房的職工人數占總人數的三分之一以上，職工宿舍面積較解放前增加了百分之八十八以上。過去，有些職工因無公房可住，經濟情況又很難，只得住在破船上、戲台下或者小菜場里，現在這種現象已經沒有了。但是，由於舊中國職工的居住條件太壞，几年來，隨著生產的迅速發展和職工生活水準的提高，職工和眷屬人數的增加，新的住宅建築和實際需要還不能完全相適應，加以有關領導對改善職工居住條件的關心還不夠，因此，職工居住問題還存在若干不同程度的困難：有的房子小人多過於擁擠，有的房子失修漏雨，有的住宅離工廠過遠，有的房租過貴。這些，都影響著職工的生產情緒和身體健康。

為了逐步改善職工的居住條件，華東紡織管理局已計劃在今年內新建住宅二千五百戶，爭取在今年內完成三分之二的工作量。現在我們這批新房已有六百多戶動工興建。該局所屬的建築公司正在擴充施工力量，準備在明年度建築更多的住宅。有些工廠採取自建公助的辦法，發動群眾自己來解決居住問題。這方面，國家已撥下貸款四十萬元，正由國棉一、六、七等三個工廠重點試行。在籌建階段中，有四百五十多個經濟情況較好的職工要求公助自建。但是由於建築材料采購困難，先爭取年內完成六十戶至一百戶。為了減輕住宅的擁擠現象，各工廠還採取內部調整的辦法，動員人口較少、房屋較為寬敞的職工，發揚互助精神，自願地讓出一部分房子給居住擁擠的職工。僅國棉一廠和十七廠通過這個辦法，就調劑了一百五十多戶。

對於漏雨和危險的房屋，各工廠曾組織力量作了一次普遍的整修。現在，一千七百多戶漏雨房屋已全部修理完畢，職工甚為滿意。部分房屋需要大修的，各工廠也已訂出兩年的修建計劃。有些住宅區已開始整理，鋪排水道和走道。同時，各

工廠還用自修公助的辦法，協助職工檢修了三千二百多戶自有的或租賃的房屋。

華東紡織管理局對住宅離工廠太遠的職工，根據自願與可能，把他們調到離開住宅較近的工廠里去。到目前為止，經過適當調整工作地區的職工已有三百多人。這個辦法很受職工歡迎。國棉十七廠當車女工曹金英，原來住在滬西曹家渡，每天上下班要花三小時左右。現在她被調到滬西國棉六廠工作以後，上下班只花二十多分鐘。曹金英說，這樣調動一下，不但節省了車錢，還節省了乘車的時間和精力，可以用到學習文化和生產上去。至於降低住宅的房租等用費問題，該局也正在與有關部門共同研究中。

青島國棉六廠組織職工蓋自建公助宿舍

青島國棉六廠6年多以來，發動職工蓋自建公助宿舍，已經蓋起9,792平方米的房屋，總共解決了505戶職工的住宅問題，占職工總數11%以上。現在，又有4,500多平方米的宿舍開始動工興建。

職工們對自建公助的宿舍都很滿意，因為宿舍的式樣都是根據職工自己的喜愛設計的。每次設計時，廠里的設計人員都畫了4、5種圖樣，讓職工挑選，和征求大家的意見進行修改。在施工時，又動員一部分自建戶的家屬參加勞動，一方面增加他們的收入，另一方面也在工地上起了監督作用。因為是給他們自己蓋房子，所以他們對一磚一瓦都很愛護，既保證了工程質量，又節約了原物料。去年蓋的自建公助宿舍，每平方米的成本就比1952年蓋的降低了43%。

發揮近海工業的潛力華新紡織染廠 閒置的機器設備將投入生產

青島市公私合營華新紡織染廠閒置了十年的一百八十六台毛巾機和全套輔助設備，就要投入生產了。

該廠這批機器設備是在國民黨統治時期，因毛巾、毛巾衣、毛巾被等產品沒有銷路而停止使用的。解放後，因為部分厂房設備已作他用，這些機器也一直沒有使用。為了貫徹中共青島市委制訂的發揮近海工業潛力的規劃，最近有關部門已決定將這批機器設備充分運用起來。本月24日，第一批一百零二台機器，已從倉庫中提出來撥給青島市染織局。第二批二十二台也將調給該局投入生產。另外的六十二台由該廠自己使用。據計算，僅調給市染織局的一百二十四台機器，一年就可生產四十八萬打毛巾。

1957年出版的紡織雜誌介紹

中國紡織 (半月刊)

中華人民共和國
紡織工業部編

每月15、30日出版
定 价：0.30元

“中國紡織”是中華人民共和國紡織工業部指導全國紡織工業的機關刊物，它的任務是：闡述與貫徹中央和部的政策、法令、指示；指導紡織工業企業管理與生產技術的改進；交流各地生產管理經驗；有系統地介紹蘇聯先進經驗。創刊六年以來，在貫徹部的方針任務、改進與提高企業管理等方面，均起了一定的指導作用；對企業管理干部和工程技術人員進行工作有所幫助。

紡織通報 (月刊)

中國紡織工程學會編

每月8日出版
定 价：0.35元

“紡織通報”是全國性的紡織科技刊物，內容以交流國內紡織科技工作者關於各種紡織纖維的研究和紡織工藝、機械製造等方面的技術成就，報導實際經驗和理論研究的總結，幫助廣大紡織技術人員提高科學技術的水平。

紡織譯叢 (月刊)

中國紡織科學研究院 合編
中國紡織工程學會

每月21日出版
定 价：0.35元

內容主要譯介蘇聯和人民民主國家以及資本主義國家關於棉、毛、麻、絲、人造纖維等紡織科學的論述、研究、討論以及先進經驗，以幫助廣大紡織科技人員迅速了解和掌握國外新技術，適應趕上世界紡織先進技術水平的要求。

染整通報 (月刊)

中國紡織工程學會編

每月25日出版
定 价：0.35元

內容包括染整工程的科學技術論述和討論、實踐中的經驗交流為主，並有國外有關染整工程先進理論和經驗的介紹以及問題解答；另外還將辟出一定篇幅刊載手工業的染整工藝文章。

郵局發行，各地郵局均可訂閱

中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第二十二期

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版社 紡織工業出版社
總發行處 郵電部北京郵局
訂閱處 全國各地郵局
一九五六年十一月三十日出版
經售處 各地新華書店
印刷者 財政出版社印刷厂

預訂價目
三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

挂号郵費另加

每月15日及30日出版

本期定价每冊三角
北京東郊八王坟